

VIBROBLAST VBA-DP

VIBROBLAST
TECHNOLOGY - VBT

OUR EXPERIENCE, YOUR RESULTS





AUTOMATICO

ALLARMI

Ricetta
in uso

1

RESET

RICETTE

IN CORSO

PARAMETRI

VIBROBLAST VBA-DP PROCÉDÉS AUTOMATIQUES DE TRIBO-SABLAGE

Totale tempo
impostato

min

33

sec

15

MANUALE

Totale tempo
rimanente

min

33

sec

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 with various mechanical components, including a black handle, a white plastic cap, and a black hose. A grey corrugated hose is also visible at the bottom. The machine is mounted on a black base.

VIBROBLAST VBA-DP
PROCÉDÉS AUTOMATIQUES
SUR DES PIÈCES
PRÉCIEUX OU DÉLICATS



VIBROBLAST VBA-DP
LA FINITION ALTERNATIVE
EXISTE
AUJOURD'HUI

The background of the page is a photograph of an industrial setting. In the upper left, there is a black metal valve or manifold with several hexagonal nuts and bolts. Below it, a large, bright red cylindrical tank or container is visible. At the bottom of the image, there is a pile of grey, angular, conical objects, likely abrasive media used in blasting. A semi-transparent white graphic element, resembling a stylized 'S' or a curved arrow, is overlaid on the image, passing behind the text.

VIBROBLAST VBA-DP
PROCÉDÉS
COMPÉTITIFS DE
TRIBO-SABLAGE



Modèle VibroBLAST AIR	# / Ø PP . mm.	Machine Tribofinition	Cons. Air lt/1' (BAR)	HP Cyclone	N. Buses	Armoire filtre Surface filtrée m2.	Nettoyage filtre	Couvercle TOP-BLAST	Volet d'évacuation PneuPORT	Tableau de commande
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-TN	Ø 98	SMR-D-50-GM	780 (6)	0,75	1	3	Autom.	OK - PU	-	TCS-VBA-1
VBA-DP-120-TN	Ø 98	SMR-D-120-GM	780 (6)	0,75	1	3	Autom.	OK - PU	-	TCS-VBA-2

Abbréviation: -DP2	deuxième filtre supplémentaire dans la porte
Abbréviation: -WS	Capteur d'usure WS (<i>Wear Sensor</i>) – brevet Techno Surface – pour signaler longtemps en avance que la cuve de travail est usée et doit être remplacée ou qu'elle nécessite d'un nouveau revêtement anti-abrasif
Abbréviation: -TN	Les machines VibroBLAST seront configurées en mode STANDARD avec buse verticale TN (<i>Top Nozzle</i>)
Abbréviation: -SN	Buse positionnée latéralement
Abbréviation: -SM	Tableau de commande principal SIEMENS au lieu du tableau de commande standard (Delta)
Abbréviation: -EX	Le filtre dépoussiéreur standard est remplacé par un filtre aux caractéristiques similaires à une Zone Atex Externe 22 ; Surface filtrante de 24.000 cm ² ;
Abbréviation: -EXS	Comme -EX avec agitation automatique des cartouches filtrantes à contre-courant d'air comprimé – complet de microprocesseur pour la programmation des intervalles de nettoyage - 90.000 cm ² de surface filtrante. Aspirateur industriel de 0,75 KW
Abbréviation: -EXS2	Comme -EX avec agitation automatique des cartouches filtrantes à contre-courant d'air comprimé – complet de microprocesseur pour la programmation des intervalles de nettoyage - 90.000 cm ² de surface filtrante. Aspirateur industriel de 2,2 KW
Abbréviation: -EXS2L	comme EX2 ; L= low - bas (moteur rotatif plus motorisation en bas pour un entretien facile)
ATEX Vermerk	Nos filtres dépoussiéreurs contrairement aux filtres aspirateurs pour la récupération des poussières (versions AMD ou PCCP), n'ont pas la certification Atex, bien que construits avec les mêmes caractéristiques – nous sommes toutefois dans l'attente de pourvoir aux certifications aussi des dépoussiéreurs d'ici le 2021.
Abbréviation: -7 ou: -15	Le panneau tactile standard, ou IHM, est de 4,3" – si demandé, on peut monter une IHM plus grande de 7" ou 15" – en cas de cabine, il est monté sur le côté opérateur extérieur
Abbréviation: CE-UL	Les systèmes fournis aux États-Unis et au Canada sont certifiés CE selon la directive européenne, mais sont complétés par des PANNEAUX ÉLECTRIQUES et annexes (capteurs, dispositifs connectés) réalisés avec des composants UL et, dans leur ensemble, complets de CERTIFICATION UL.
Abbréviation: -AS	Système antistatique pour les polymères
Abbréviation: -AM	Cabine AM - avec 7 portes et capteurs RFID correspondants – Sur le côté opérateur de la cabine il y a la prédisposition pour la combinaison avec la même IHM (panneau tactile) prévue sur la machine

Priorité/Solution STANDARD

Une priorité d'exécution STANDARD sera assurée à toutes les VibroBLAST avec buse verticale TN (*Top Nozzle*).

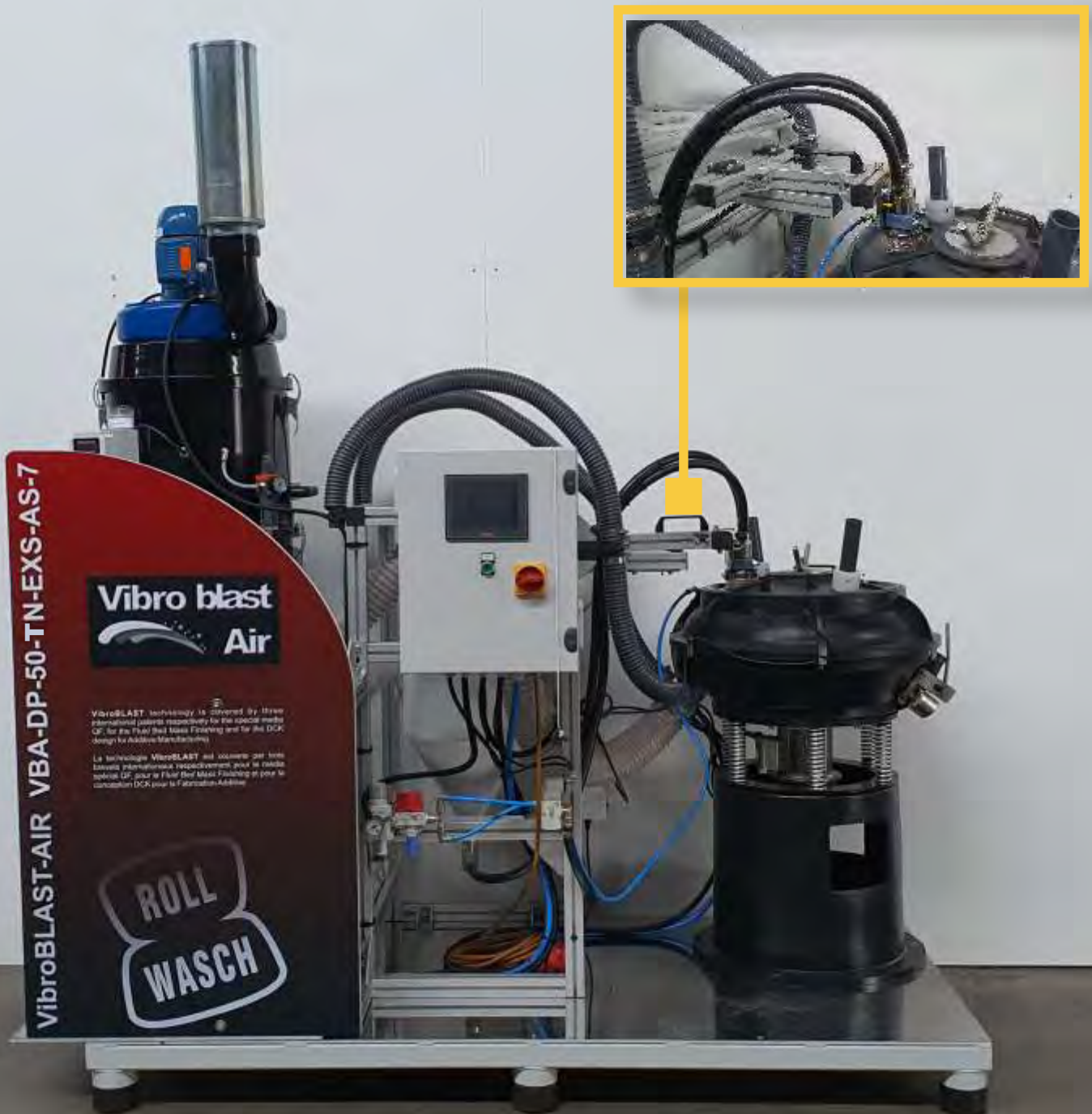
Exception/Solution SUR DEMANDE

Compte tenu de quelques résultats qualitatifs obtenus dans des secteurs spécifiques (micromécanique), il n'est pas exclu d'appliquer, sur demande, la solution avec buse latérale SN (*Side Nozzle*) à tous les clients qui en feront demande ou là où une certaine délicatesse sur les composants à traiter est prioritaire.

À partir d'avril 2024, la version mise à jour du catalogue VIBROBLAST AIR DP inclura dans les sigles de composition soit la possibilité de les réaliser dans la version TN soit SN, mais il est entendu que le STANDARD sera TN.

VIBROBLAST

VBA-DP



Cette machine est basée sur un vibreur circulaire d'une capacité de 50 litres avec réservoir en PU et couvercle, une unité de sablage à dépression/vide avec cyclone et armoire de filtration, un panneau de commande avec inverseur, PLC et écran tactile, un filtre de vidange de sable sur le fond de la bol vibrant. Sur le couvercle de la machine se trouve un tuba d'entrée d'air, tandis que la buse de sablage est positionnée sur le couvercle (**TN – Top Nozzle**).

Les pièces finies peuvent être déchargées d'une porte de déchargement totale (si elles sont petites) ou prises par le haut.



VIBROBLAST

VBA-DP



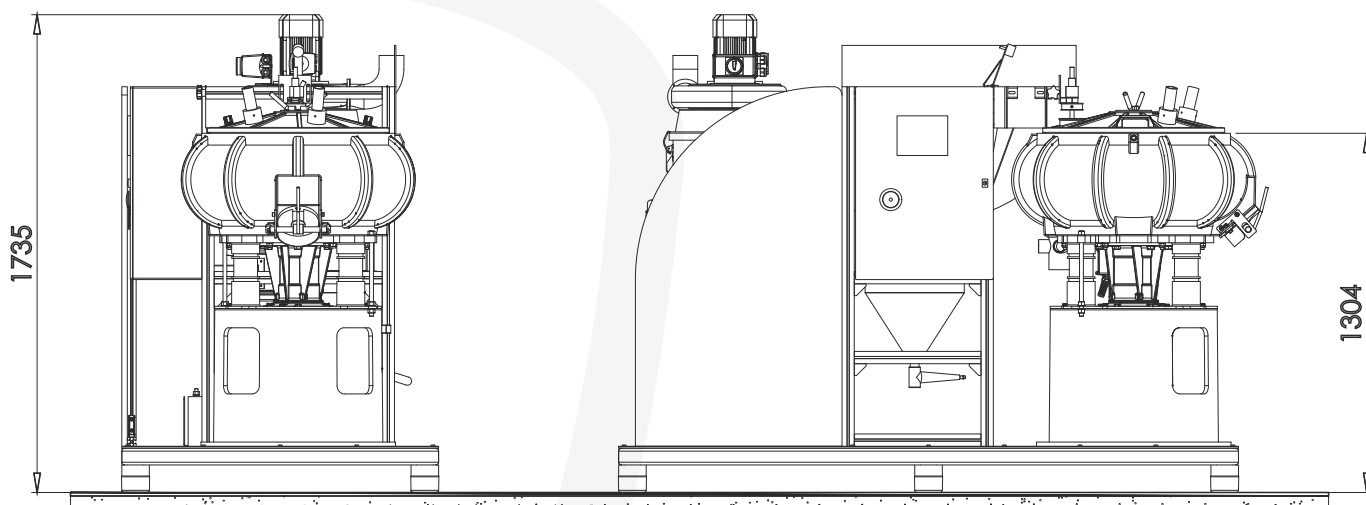
La ligne **VibroBLAST Air DP** est conçue et réalisée pour être fournie montée sur palette technologique, afin de rendre immédiate l'installation avec une simple opération **Plug & Play**.

Il est suffisant de brancher l'air (6 BAR) et la prise de courant euro à la ligne prédisposée, et la machine peut commencer à travailler ainsi qu'elle a été programmée pendant la phase du try-out, avant de quitter l'usine. Une attention particulière a été donnée à la qualité de construction, à la sécurité et à l'ergonomie.

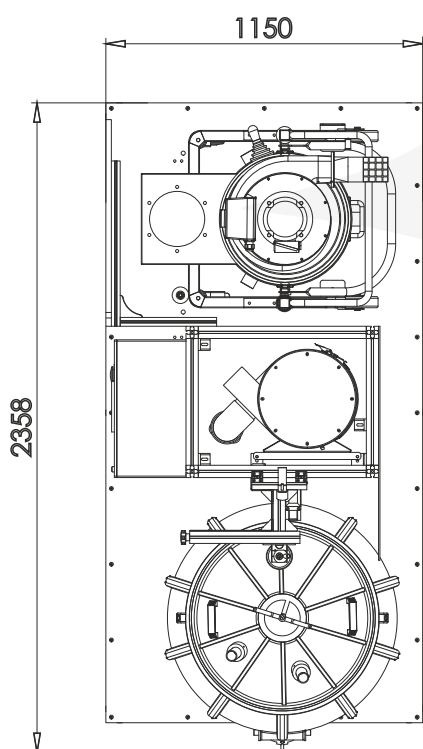
VIBROBLAST

VBA-DP

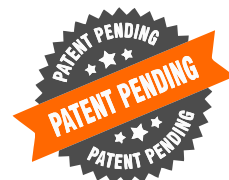
ROLL
WASCH



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



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



Tous les systèmes **VibroBLAST Air DP** ont été conçus pour assurer une ergonomie maximale, fonctionnalité et sécurité d'utilisation. Les dimensions sont contenues dans l'area de la palette technologique qui supporte toute la configuration d'installations. Le branchement en phase d'aménagement de l'installation se limite à connecter l'air et le courant, tandis que, pour ce qui concerne le collecteur d'échappement supérieur de l'aspirateur, il sera possible de canaliser l'air vers l'extérieur au moyen d'un tuyau fixe ou flexible au soin du client. En alternative et selon les normes locales, on peut proposer des dispositifs d'aspiration avec filtre absolu qui ne demandent pas de connexions vers l'extérieur.



VIBROBLAST

VBA-DP



Cette machine avec filtre d'aspiration en version-**ATEX** est basé sur une capacité de 50 litres, vibreur circulaire avec cuve en PU et couvercle, une unité de sablage à dépression/vide avec cyclone et armoire de filtration, un panneau de commande avec inverseur, PLC et écran tactile, un filtre de vidange de sable sur le fond de la bol vibrant.

Sur le couvercle de la machine, il y a deux tubas d'entrée d'air, tandis que la buse de sablage est positionnée sur le couvercle (**TN – Top Nozzle**).

Les pièces finies peuvent être déchargées d'une porte de déchargement totale (si elles sont petites) ou prises par le haut.

VIBROBLAST

VBA-DP



La ligne **VibroBLAST Air DP** dans l'image ci-dessus avec filtre d'aspiration en **version ATEX** est conçu et fabriqué pour être fourni sur une palette technologique, pour rendre son installation immédiate grâce à un simple opération «**plug-and-play**».

Il suffit de connecter l'air (6 Bar) et la prise Euro à la ligne et la machine peut commencer à fonctionner comme elle a été programmée lors de la phase d'essai avant expédition.

Nous apportons un soin particulier à la qualité de fabrication, à la sécurité et à l'ergonomie.



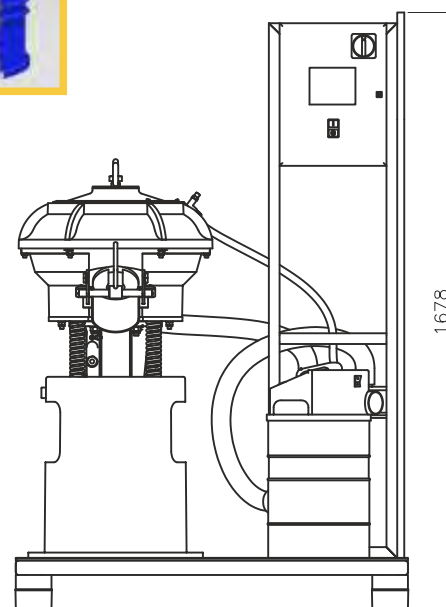
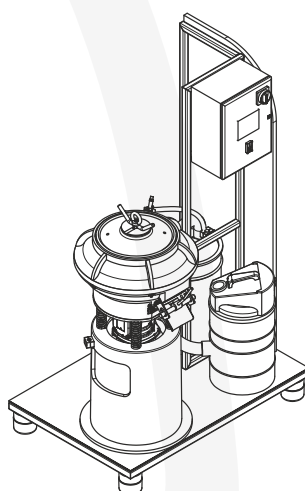
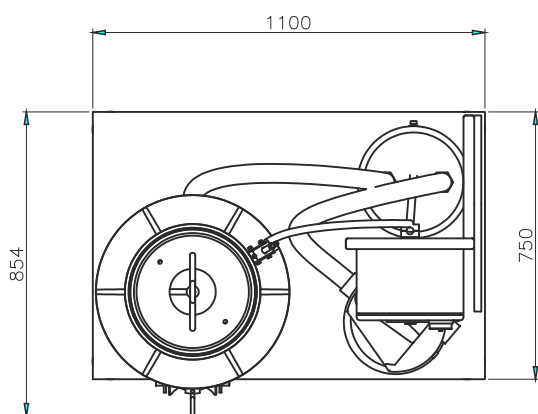
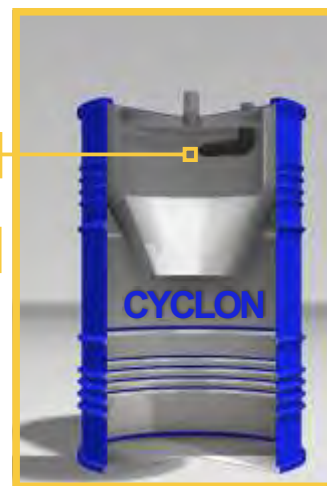
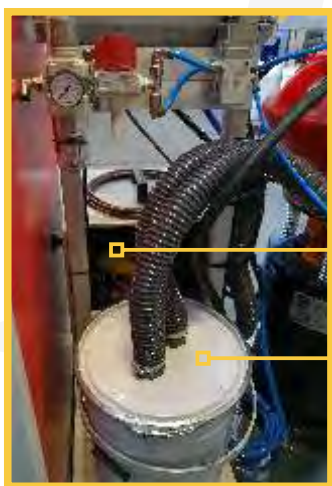
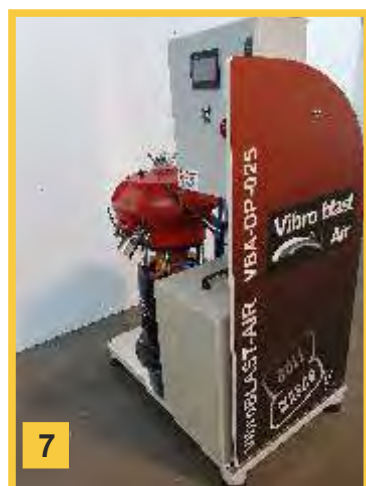
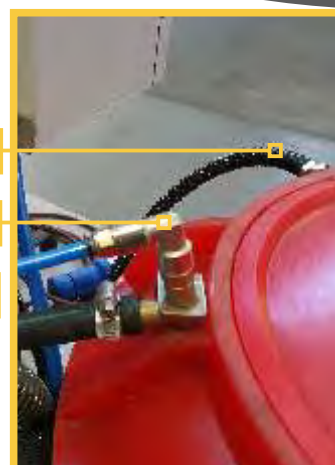
VIBROBLAST

VBA-DP





VibroBLAST AIR [DP] VBA-DP-025



Version d'entrée de gamme étudiée pour le traitement de petits lots et pour utilisation discontinue. Version disponible jusqu'à épuisement des stocks. Cette version est disponible avec une cabine d'insonorisation optionnelle [3].

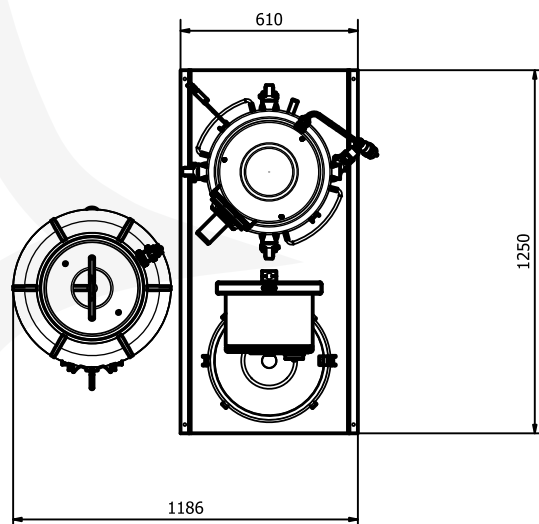
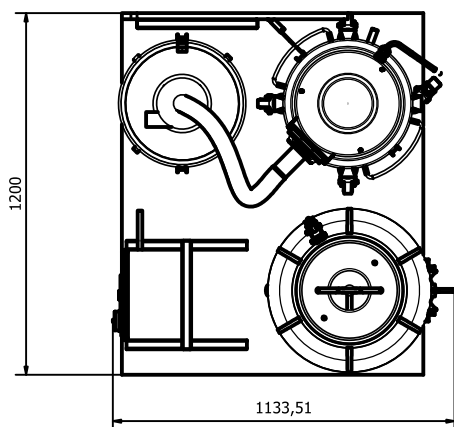
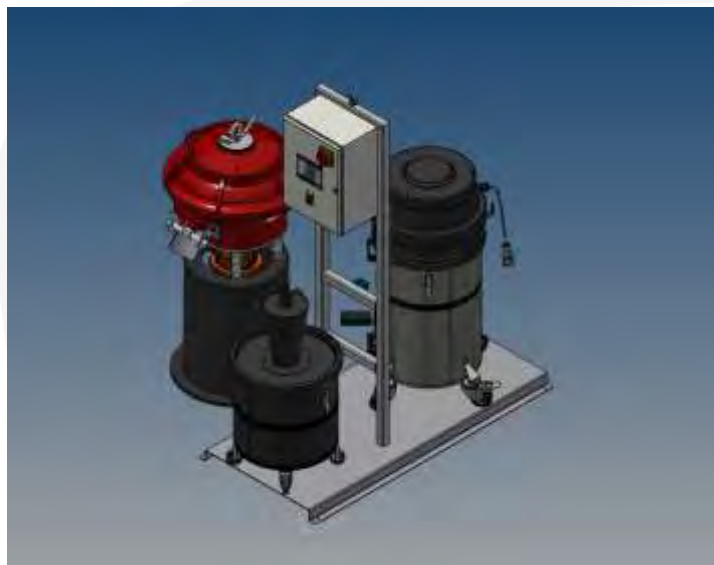
Caractéristiques techniques :

[1] Détecteur fermeture couvercle ; [2] Pistolet de sablage avec entrées air et sable ; [3] cabine insonorisée optionnelle ; [4/6] Cyclone de petites dimensions pour récupérer et recycler les médias de sablage ; [5] Puissante unité d'aspiration de 1,4 Kw ; [7] VibroBLAST VBA-DP-025 complète avec cabine d'insonorisation du groupe d'aspiration (optionnelle).



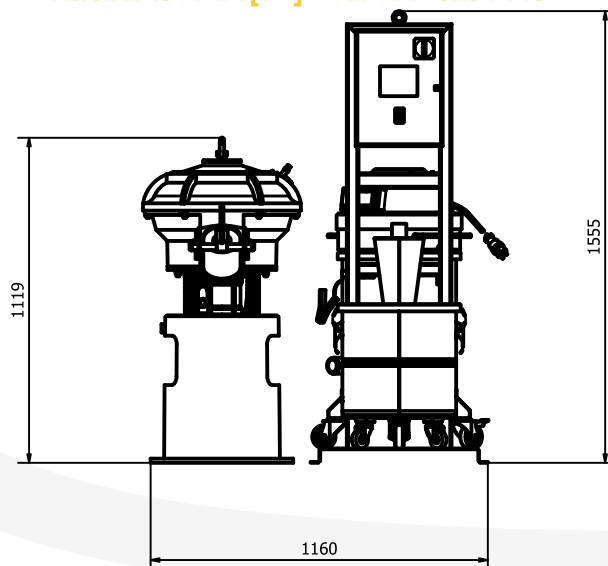
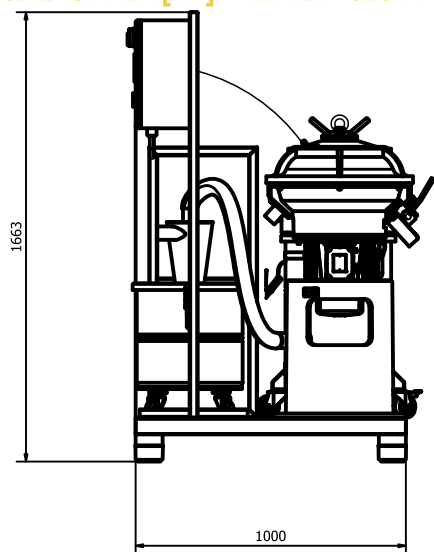
VIBROBLAST

VBA-DP



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

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

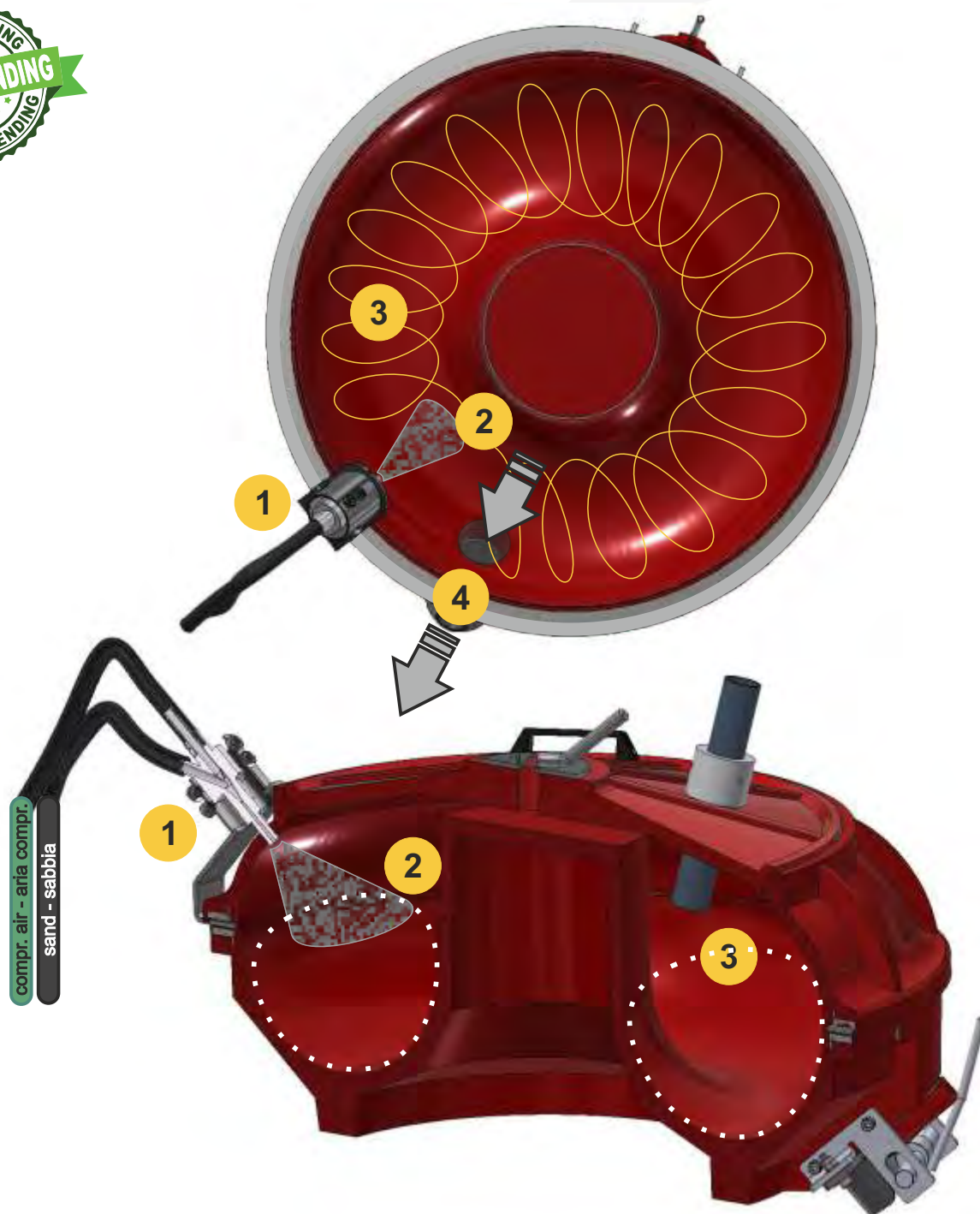
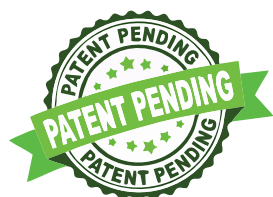


VBA-DP-025-PRO+ solution entièrement positionnée sur palette ; VBA-DP-025-PRO solution partiellement positionnée sur palette. Les deux solutions optent pour un aspirateur version ATEX zone externe 22.



VIBROBLAST

VBA-DP



Tous les systèmes **VibroBLAST Air DP** ont la buse de sablage SN (Side Nozzle - buse latérale) placée dans la zone supérieure de la corolle, pour impliquer les pièces traitées par le haut, pendant qu'ils tournent en trois dimensions, dans le sens des aiguilles d'une montre, à l'intérieur du bol de tribo-sablage circulaire.

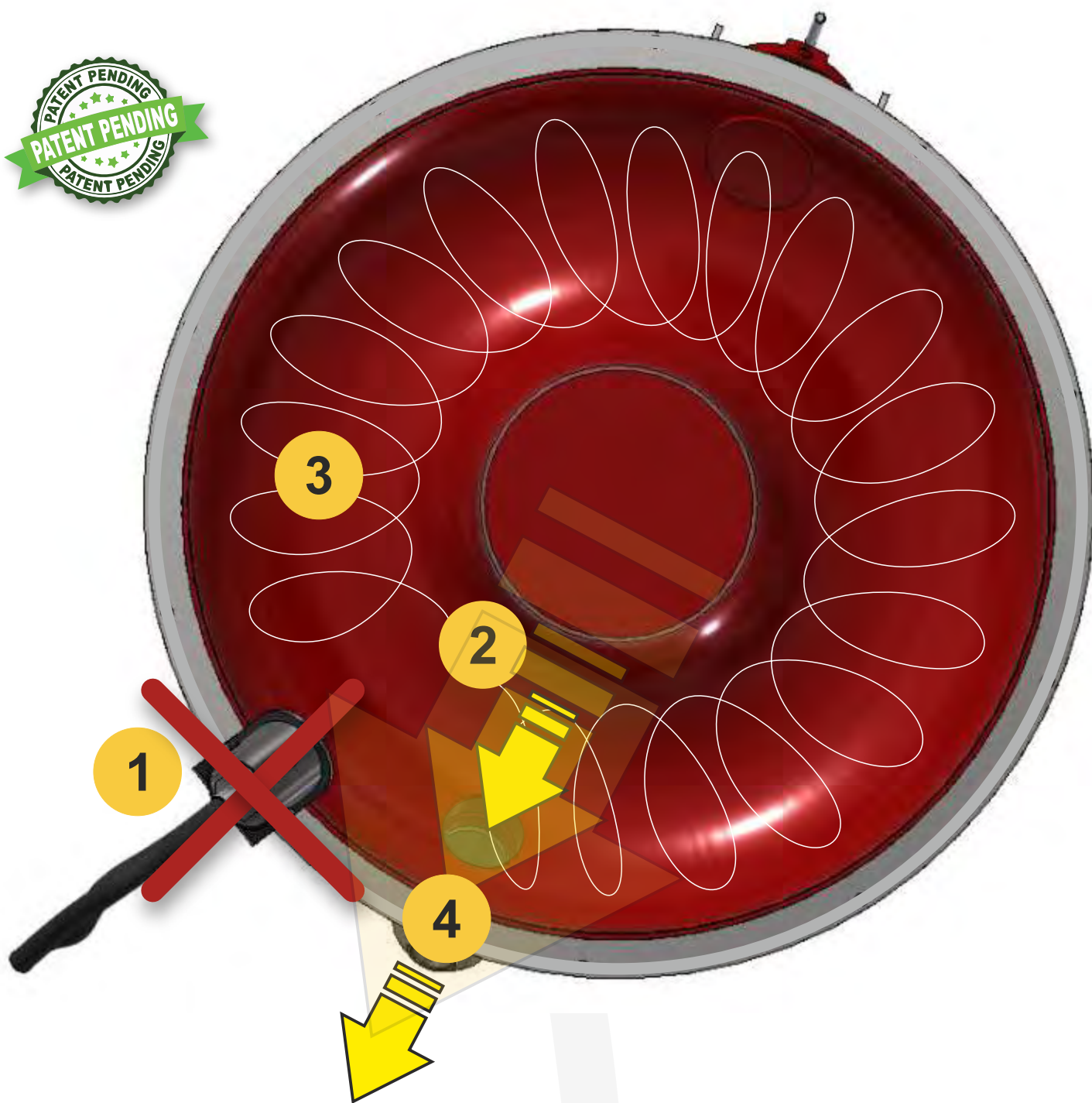
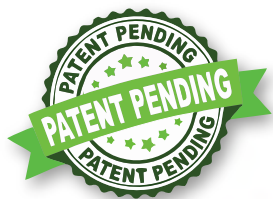
Au sommet de la corolle nous avons donc la buse [1] avec réglage de l'angle de tir [2], placée au-dessus de la masse étant traité [3].

Le grain de sablage, avant d'être évacué du filtre d'évacuation [4], parcourt près de 360 ° dans la cuve vibrante, entraînant les pièces à la fois par grenaillage et par tribofinition dans une sorte de dynamique de « finition en lit fluidisé ».

VIBROBLAST

VBA-DP

ROLL
WASCH



Tous les systèmes **VibroBLAST Air DP** sont équipés d'un panneau de commande avec écran tactile d'interface homme-machine (IHM) et d'un logiciel adapté à la gestion des variables de processus telles que les temps et les fréquences vibratoires des différentes phases du cycle et de nombreux autres paramètres programmables. Une phase typique des cycles de tribo-sablage est l'aspiration finale. Une fois la phase de sablage terminée, le jet est arrêté tandis que l'aspiration se poursuit pendant un temps programmable afin d'éliminer les abrasifs résiduels.



VIBROBLAST

VBA-DP



La dynamique de fonctionnement avec les machines à vide **VibroBLAST-VBA-DP** est assez simple:

[1] La machine étant arrêtée et le couvercle ouvert, les pièces sont chargées (si les médias sont déjà dans la bol) ou les médias et les pièces à traiter.

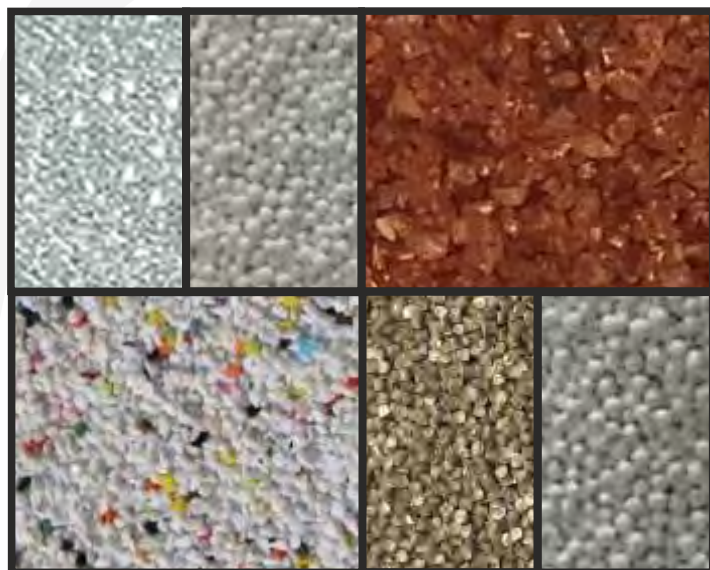
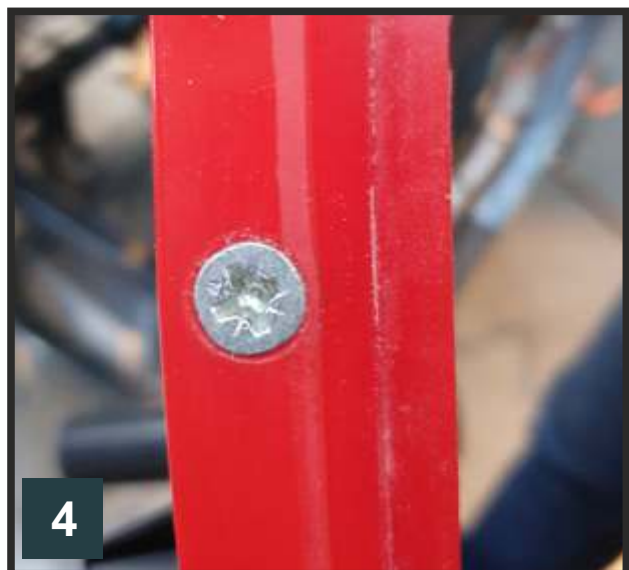
[2] Une fois la bol de travail chargé, le couvercle peut être fermé, qui est équipé d'un capteur de sécurité - sans le couvercle fermé, le sablage est inhibé.

[3] Avec le couvercle fermé, les conditions de sécurité existent pour que la machine fonctionne, donc la première phase du procédé de tribo-sablage commence, tandis que dans la deuxième phase seules les vibrations et l'aspiration restent actives pendant le temps programmé.



VIBROBLAST

VBA-DP



Rollwasch® informe que le choix des systèmes VibroBLAST AIR DP ne peut pas être fortuit mais doit être guidé par une analyse attentive des risques. Rollwasch® offre deux importantes solutions alternatives : d'une part des aspirateurs VBA-...-EX construits selon des critères assimilables aux normes ATEX Zone externe 22 et d'autre part des aspirateurs filtre VBA standard avec nettoyage automatique. Certains exemples de composants de la ligne VibroBLAST Air : [1] Tableau de commande principal avec HMI Touch Screen Delta (Siemens sur demande); [2] Aspirateur VBA-...- EX; [3] orifice de déchargement pneumatique; [4] Couverture de bol avec percuteur métallique compatible avec le capteur de fermeture du couvercle.

VIBROBLAST

VBA-DP

ROLL
WASCH



PATENT PENDING
PATENT PENDING
PATENT PENDING

Le système VibroBLAST Air DP comprend une barre inclinable pour supporter la buse de sablage. Dans cette représentation la barre est relevée, opération prévue manuellement par l'opérateur uniquement à la fin du cycle de travail - dans ce cas, le verrouillage de sécurité libère la contrainte pour pouvoir faire basculer la barre vers le haut. L'opérateur pourra ainsi ouvrir le couvercle d'accès à la cuve de travail et la démarrer là où cela est nécessaire pour les opérations de chargement et déchargement, sans risque d'activation de la buse de sablage, en effet elle est inhibée par le capteur de verrouillage. Une fois le couvercle fermé et la barre abaissée avec le verrouillage actif, la buse de sablage pourra être activée en toute sécurité - il y a un soufflet de protection autour du trou supérieur du couvercle ;



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

