

The network of specialists, for **AM professionals**

INTEGR^{AM}

VibroBLAST DCK 6
All in one!



BA-DCK - The VibroBLAST R-Evolution



Le point culminant des solutions introduites avec le programme **IntegrAM** est représenté par les systèmes **DCK** disponibles en deux versions avec de multiples variantes standard. **DCK** est l'acronyme de : De-Caking ou Unpacking ;

Den Höhepunkt der mit dem **IntegrAM**-Programm eingeführten Lösungen bilden die **DCK**-Systeme, die in zwei Versionen mit mehreren Standardvarianten erhältlich sind. **DCK** ist die Abkürzung für: De-caking oder Unpacking;

	Modèle VibroBLAST DCK ALL IN ONE	Modèle VibroBLAST DCK ALL IN ONE	PLD - Precoat additive powder	DCK - Decaking device	MIX - Powder mix-up	SEL - Precoat video separator	QSL - Quality Selector	VBA - VibroBLAST MR	Extension D avec un option : Cabine + Blasting + Bore	Extension D avec un option : Cabine	Capacité maximale de la VBA en litres	Buffering...	AB - AB Blast function, avec recherche des points additionnels	Mélangeur à haute vitesse en cm - H.T.L.V.P
	Modèle VibroBLAST DCK ALL IN ONE	Modèle VibroBLAST DCK ALL IN ONE	PLD - Precoat additive powder	DCK - Decaking device	MIX - Powder mix-up	SEL - Precoat video separator	QSL - Quality Selector	VBA - VibroBLAST MR	Extension D avec un option : Cabine + Blasting + Bore	Extension D avec un option : Cabine	Capacité maximale de la VBA en litres	Buffering...	AB - AB Blast function, avec recherche des points additionnels	Mélangeur à haute vitesse en cm - H.T.L.V.P
			PLD	DCK	MIX	SEL	QSL	VBA						
VBA-DCK-6-50	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	JAN	ICAB	50	OK	OK	30X30X32
VBA-DCK-6-120	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	JAN	ICAB	120	OK	OK	30X30X32
VBA-DCK-6-50-B	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	JAN	ICAB	50	OK	OK	30X30X32
VBA-DCK-6-120-B	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	JAN	ICAB	120	OK	OK	30X30X32
VBA-DCK-4-50		OK		OK		OK	OK	OK	JAN	ICAB	50	OK	OK	30X30X32
VBA-DCK-4-120		OK		OK		OK	OK	OK	JAN	ICAB	120	OK	OK	30X30X32
VBA-DCK-4-50-B		OK		OK		OK	OK	OK	JAN	ICAB	50	OK	OK	30X30X32
VBA-DCK-4-120-B		OK		OK		OK	OK	OK	JAN	ICAB	120	OK	OK	30X30X32
VBA-DCK-3-50		OK		OK		OK	OK	OK	JAN	ICAB	50			30X30X32
VBA-DCK-3-120		OK		OK		OK	OK	OK	JAN	ICAB	120			30X30X32
DCK-4	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	JAN	ICAB		OK	OK	30X30X32
DCK-3		OK		OK		OK	OK	OK	JAN	ICAB		OK	OK	30X30X32
DCK-3-B		OK		OK		OK	OK	OK	JAN	ICAB		OK	OK	30X30X32
DCK-2		OK		OK		OK	OK	OK	JAN	ICAB		OK	OK	30X30X32
Modèle - SM	SIEMENS Bedienfeld anstelle des Standard-Bedienfelds (Delta)													
Letzte linie - SM	Tableau de control SIEMENS au lieu du tableau de control standard (Delta)													
Modèle - EX	Der Standard-Einstäubungsbühler wird durch einen Filter mit speziellen Eigenschaften wie dem Alex-Zone mit 30 cm ersetzt.													
Letzte linie - EX	Le filtre à vide de base est remplacé par un filtre aux caractéristiques spéciales à celle d'un lit (Zone 20).													
Modèle ATEX	Unsere Filter (EX- oder PCDF-Versionen) haben keine Alex-Zertifizierung, obwohl sie mit denselben Eigenschaften gebaut wurden - Zertifizierung erfolgt bis 2021.													
ATEX note	Nos filtres dépoussiéreurs (versions EX ou PCDF), ne disposent pas de la certification Alex, attendue dès 2021.													
Modèle - AS	Anwendungsbereich für Polymere - mit Entlastungsdruck, alle mit Druckluft gespeist werden können Teil des De-Caking Bereichs, sowohl für VibroBLAST													
Letzte linie - AS	Système antistatique pour polymères - avec buses de décompression à air comprimé (à la fois pour la zone de décastration ou la zone VibroBLAST)													
Modèle - LWS	VibroBLAST Maschinenvariante mit Auszubildungsvorteil (Lernarbeitsstelle - I)													
Letzte linie - LWS	Ouvr machine VibroBLAST équipée de Living Working Service (Brevet en instance - I)													

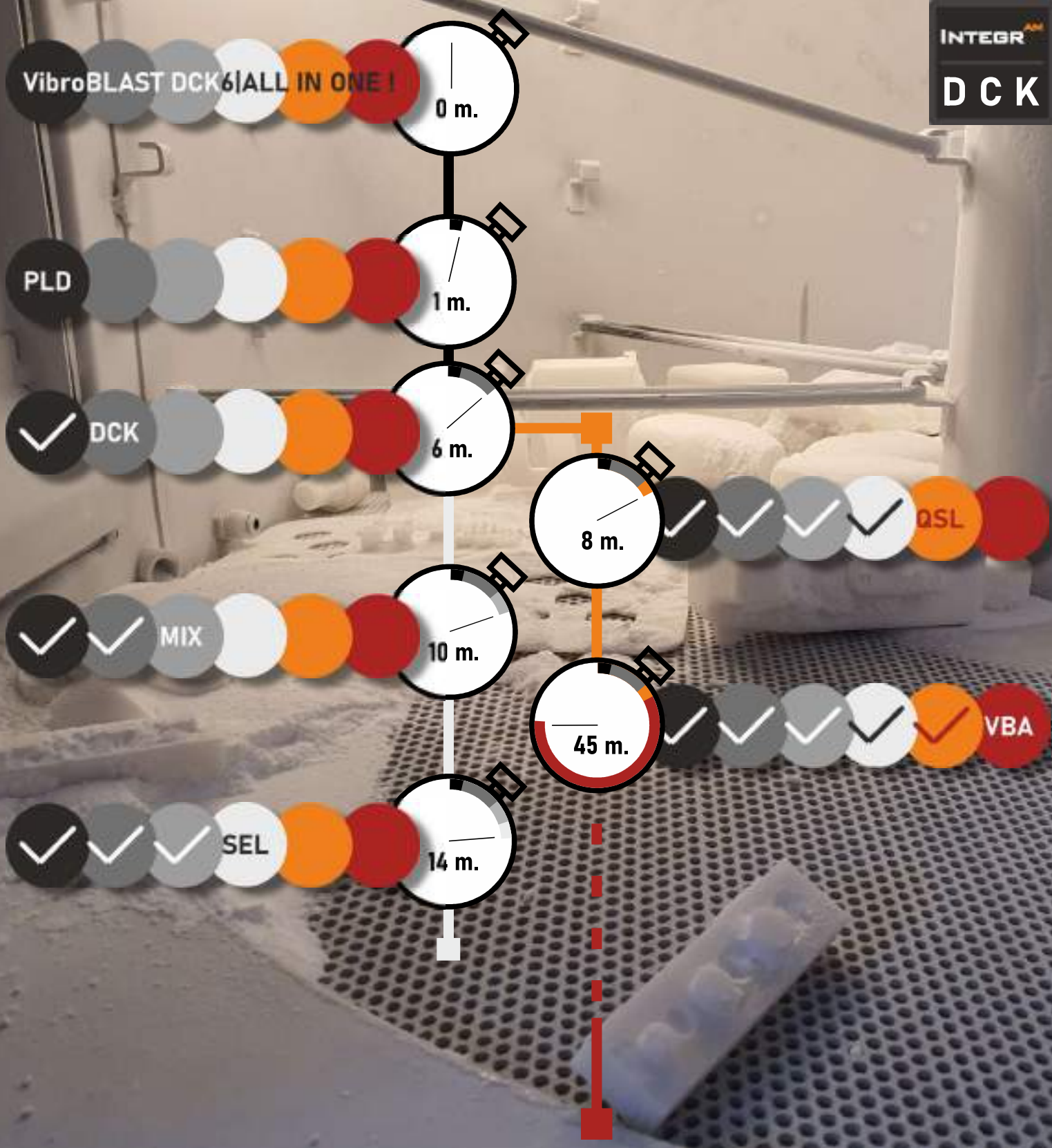
Das Programm IntegrAM est né d'un réseau de spécialistes, pour les **professionnels de la AM**:

Das IntegrAM-Programm wurde aus einem Netzwerk von Spezialisten für **AM-Profis** entwickelt:



IntegrAM est la technologie de pointe qui traite de l'intégration des post-processus et de la finition de surface liés à la FA (acronyme pour «Additive Manufacturing»). Nous intégrons nos connaissances dans le domaine de la finition de surface, avec une approche interdisciplinaire et un esprit d'innovation, d'efficacité et d'automatisation des technologies post-process. **IntegrAM** est un réseau de spécialistes qui ont créé un programme de solutions innovantes, originales et compétitives pour les professionnels de la FA.

IntegrAM steht für Spitzentechnologie, die sich mit der Integration von Nachbearbeitungen und Oberflächenveredelungen im Zusammenhang mit AM (Abkürzung für „Additive Manufacturing“) befasst. Wir integrieren unser Wissen auf dem Gebiet der Oberflächenveredelung mit einem interdisziplinären Ansatz und einem Geist der Innovation, Effizienz und Automatisierung von Nachbearbeitungstechnologien. **IntegrAM** ist ein Netzwerk von Spezialisten, die ein Programm innovativer, origineller und wettbewerbsfähiger Lösungen für AM-Profis erstellt haben.

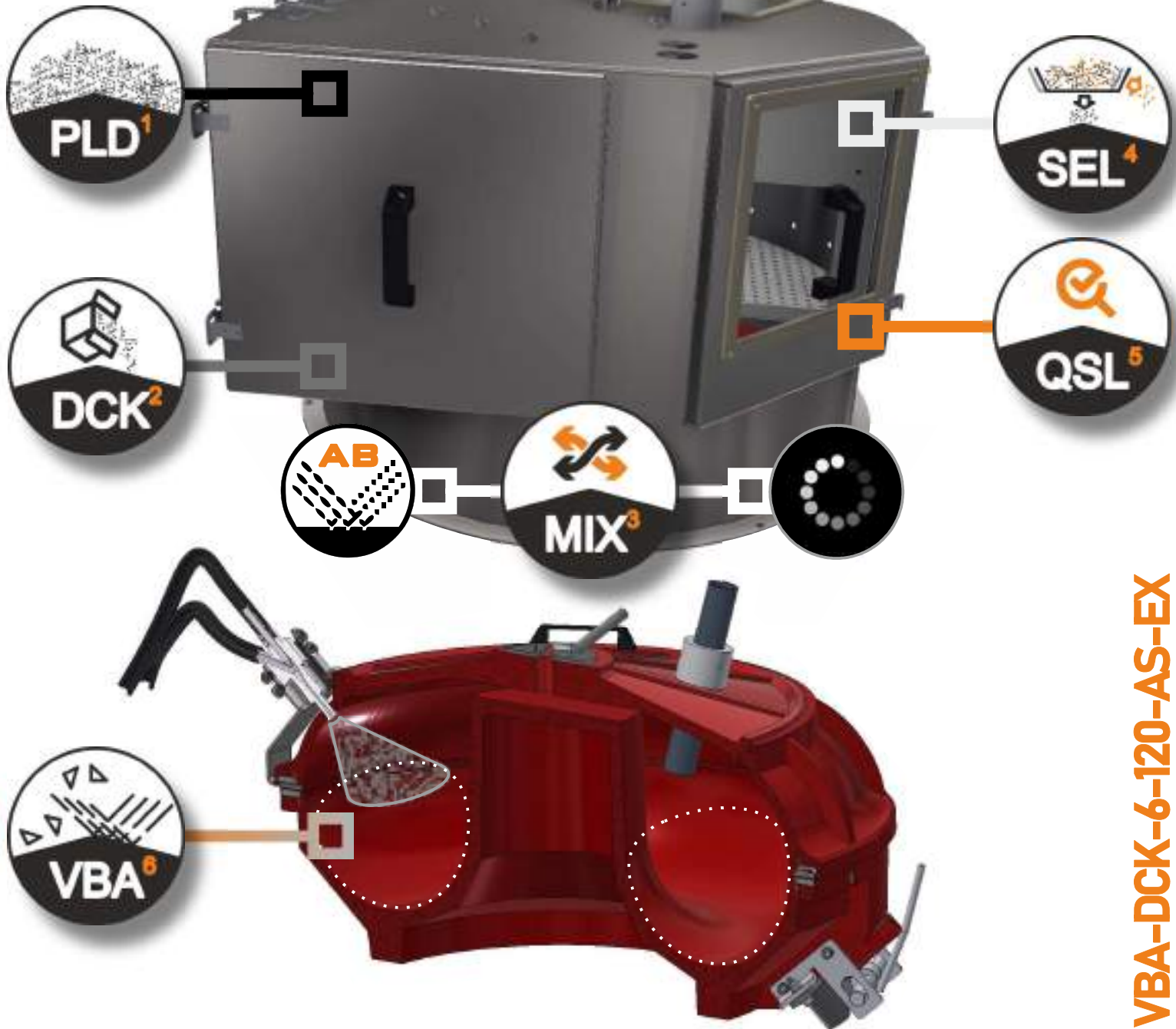


Le nouveau **VibroBLAST DCK 6 ALL IN ONE** est la solution **IntegrAM** pour effectuer six tâches de post-traitement avec un seul système automatique, y compris la préparation de surface.

PLD – Pré-charge de la nouvelle poudre d'additif ; **DCK** – Décaillage du build chargé ; **MIX** – pendant le décaiking, un mélange parallèle de la nouvelle poudre avec celle récupérée est effectué ; **SEL** - Sélection de la poudre de bonne taille, à partir de petites gouttelettes - le dernier lot de poudre est prêt pour le nouveau travail SLS ; **QSL** – Quality Select après décaiking permet d'enlever les composants qui n'ont pas besoin d'être finis pour quelque raison que ce soit ; **VBA** - VibroBLAST préparation de surface de tous les composants autorisés à procéder après la phase de Quality Select ;

Der neue **VibroBLAST DCK 6 ALL IN ONE** ist die **IntegrAM**-Lösung, um sechs Postprozess-Aufgaben mit einem einzigen automatischen System inklusive Oberflächenvorbereitung zu erledigen.

PLD – Vorladen von neuem Additivpulver; **DCK** – Decaking des geladenen Builds; **MIX** – während des Decaking wird das neue Pulver parallel mit dem wiedergewonnenen vermischt; **SEL** – Auswahl des Pulvers mit guter Größe, aus kleinen Tröpfchen – die letzte Pulvercharge ist bereit für den neuen SLS-Auftrag; **QSL** – Quality Select nach dem Decaking ermöglicht das Entfernen von Komponenten, die aus irgendeinem Grund nicht fertiggestellt werden müssen; **VBA** – VibroBLAST Oberflächenvorbereitung aller Komponenten, die nach Quality Select durchgeführt werden dürfen;



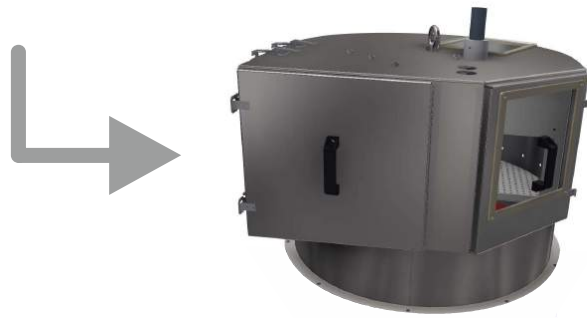
La dynamique du workflow démarre avec le **PLD** - Pre-Load de la nouvelle poudre d'additif (c'est-à-dire : 50 %) - en même temps que le cake ou le build est chargé ; L'opérateur ferme la porte et appuie sur le bouton de démarrage automatique - la phase **DCK** démarre au moyen de vibrations combinées à un soufflage d'air comprimé ; Tout au long de la phase **DCK**, une tâche **AB** (Air Blast) du sous-cycle **MIX** de poudre consiste à projeter de la poudre d'additif sur les pièces à déstructurer, en aidant leur déstructuration du gâteau et le mélange de l'ancienne et de la nouvelle poudre d'additif ; à la fin de la phase **DCK**, l'opérateur peut ouvrir la porte pour inspecter les pièces - c'est la phase **QSL** - Sélection de la qualité, parallèlement au transfert de toutes les pièces que l'opérateur souhaite charger dans le bol de travail VibroBLAST, où **VBA** final - Le cycle VibroBLAST Air démarre ; Le «Buffering» parallèle de la poudre **MIX** se poursuit pendant la durée programmée, avant de démarrer la sélection de poudre **SEL** sur un tamis vibrant séparé ;

Die workflow-Dynamik beginnt mit dem **PLD** - Pre-Load von neuem Additivpulver (d. h.: 50%) - gleichzeitig wird der Cake oder Build geladen; Der Bediener schließt die Tür und drückt den automatischen Startknopf - die **DCK**-Phase startet durch Vibrationen kombiniert mit Druckluftblasen; Während der gesamten **DCK**-Phase besteht eine **AB** (Air Blast)-Aufgabe des Pulver-**MIX**-Unterzyklus darin, Additivpulver über die zu entpackenden Teile zu strahlen, um deren Destrukturierung aus dem Cake und die Vermischung von altem und neuem Additivpulver zu unterstützen; Am Ende der **DCK**-Phase kann der Bediener die Tür öffnen, um die Teile zu inspizieren - dies ist die **QSL** - Quality Selection-Phase, parallel zur Decaking aller Teile, die der Bediener in den VibroBLAST-Arbeitsbehälter laden möchte, wo die endgültige **VBA** - VibroBLAST Air-Zyklus beginnt; Die parallele «Buffering» des Pulver-**MIX** wird für die geplante Zeit fortgesetzt, bevor die Pulverauswahl **SEL** auf einem separaten Vibrationssieb gestartet wird;

	PLD - Preblast active powder	DCK - Decasting device	MIX - Preblast mix-up	SLS - Powder bed fusion	IBS - Powder bed fusion	QES - Quality Selector	VBA - VibroBLAST AIR	Erweiterung bei optionaler Ausbaustation: Kolben + Hub (100) / Vibrator	Erweiterung bei optionaler Ausbaustation: Kolben	Erweiterung bei optionaler Ausbaustation: Kolben	Erweiterung bei optionaler Ausbaustation: Kolben	Erweiterung bei optionaler Ausbaustation: Kolben	Erweiterung bei optionaler Ausbaustation: Kolben
VBA-DCK-6-5R	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	JAM	ICAB	3R	OK	OK	30CXK32
VBA-DCK-6-12R	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	JAM	ICAB	12R	OK	OK	30CXK32
VBA-DCK-6-5R-B	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	JAM	ICAB	3R	OK	OK	30CXK32
VBA-DCK-6-12R-B	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	JAM	ICAB	12R	OK	OK	30CXK32
VBA-DCK-4-12R		OK		OK	OK	OK	OK	JAM	ICAB	12R	OK	OK	30CXK32
VBA-DCK-4-06-B		OK		OK	OK	OK	OK	JAM	ICAB	06	OK	OK	30CXK32
VBA-DCK-4-125-B		OK		OK	OK	OK	OK	JAM	ICAB	125	OK	OK	30CXK32
VBA-DCK-3-5R		OK		OK	OK	OK	OK	JAM	ICAB	5R			30CXK32
VBA-DCK-3-12R		OK		OK	OK	OK	OK	JAM	ICAB	12R			30CXK32



	PLD	DCK	MIX	SLS	IBS	QES	VBA	Erweiterung bei optionaler Ausbaustation: Kolben + Hub (100) / Vibrator	Erweiterung bei optionaler Ausbaustation: Kolben	Erweiterung bei optionaler Ausbaustation: Kolben	Erweiterung bei optionaler Ausbaustation: Kolben	Erweiterung bei optionaler Ausbaustation: Kolben
DCK-4	OK	OK	OK	OK	OK	OK		ICAB		OK	OK	30CXK32
DCK-3		OK		OK	OK	OK		ICAB		OK	OK	30CXK32
DCK-3-B		OK		OK	OK	OK		ICAB		OK	OK	30CXK32
DCK-2		OK		OK	OK	OK		ICAB				30CXK32



Évolutivité au top ! C'est l'avantage d'une des sélections les plus larges jamais possibles grâce à une conception précise et modulaire.

La gamme **VibroBLAST VBA-DCK** est en effet composée de :
DCK - la station innovante de décaillage/déballage de forme circulaire. Il s'agit d'un ensemble indépendant, pour permettre un réglage spécifique des vibrations avec la cible pour obtenir une parfaite déstructuration du cake ou build, ou décaking, ou unpacking; selon les différentes combinaisons, il peut être disponible pour les tâches les plus complexes ou simples, selon la technologie de la construction (c'est-à-dire: **MJF** ou **SLS**).

VibroBLAST - la ré-évolution de la préparation de surface précise, au moyen de la tribofinition combinée au sablage. Une unité indépendante avec un réglage spécifique et un type spécial de médias élastiques, également pour les pièces délicates.

Skalierbarkeit nach oben! Dies ist der Vorteil einer der umfangreichsten Auswahlen überhaupt, die dank eines präzisen und modularen Designs möglich ist.

Das Sortiment **VibroBLAST VBA-DCK** besteht nämlich aus:
DCK - die innovative kreisrunde Ent- und Entpackstation. Dies ist eine unabhängige Einheit, um spezifische Vibrationen mit dem Ziel abzustimmen, um eine perfekte Destrukturierung des Cake oder Build oder Unpacking zu erreichen; Abhängig von den verschiedenen Kombinationen kann es für die komplexesten oder einfachsten Aufgaben verfügbar sein, abhängig von der Technologie des Builds (z. B.: **MJF** oder **SLS**).

VibroBLAST - die R-Evolution der präzisen Oberflächenvorbereitung durch Vibratory Finishing in Kombination mit Sandstrahlen. Eine eigenständige Einheit mit spezifischer Abstimmung und speziellen elastischen Medien, auch für empfindliche Teile.



VBA-DCK-6-120-AS-EX

La sezione **DCK** è progettata con una porta di carico (**A**), una finestra superiore di ispezione (**B**) e una porta di scarico (**C**).

Tutta la struttura è in acciaio inox, per evitare qualsiasi inquinamento della polvere additiva.

Il lato inferiore, al di sotto del livello della griglia di separazione, è progettato per fungere da tampone sia per: 1) la polvere additiva rilasciata dal Cake o Build e 2) la nuova polvere additiva caricata prima di iniziare l'operazione di decaking, in modo da avere il **MIX UP** più omogeneo possibile.

Questo **MIX UP** è facilitato ed incrementato nella versione più completa dove la funzione **AB** (Air Blast) è abbinata alla funzione **BUFFERING** dell'unità. La funzione **AB** (Air Blast) consiste nel riciclare la polvere di additivo mediante la funzione di getto d'aria con polvere di additivo; non deve essere confuso con l'unità **VibroBLAST** separata - dove vengono utilizzati mezzi di sabbatura specifici (es.: microsferi di vetro) insieme a speciali media elastici **QF**.

The **DCK** section is designed with a loading door (**A**), an inspection top window (**B**) and an unloading door (**C**).

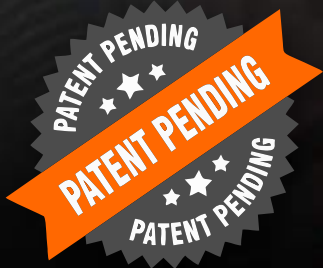
All the structure is made of stainless steel, to prevent any pollution of the additive powder.

The lower side, below the separating grid level, is designed to act as a buffer for both: 1) the additive powder released from the Cake or Build and 2) the new additive powder loaded prior to start the decaking task, in order to have the most homogeneous **MIX UP** as possible.

This **MIX UP** is aided and increased in the most complete version where the **AB** (Air Blast) function is combined with the **BUFFERING** function of the unit. The **AB** (Air Blast) function is recycling additive powder by means of air-blast function with additive powder; it must not be confused with the separate **VibroBLAST** unit - where specific blasting media are used (i.e.: glass beads), combined with special elastic vibrofinishing media **QF**.



300x300xh320mm.



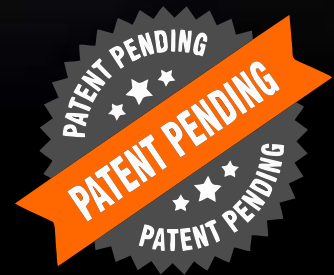
La gamme de machines **VBA-DCK** est conçue pour assurer des procédés **MULTITASKING** pour **POST-TRAITEMENTS** après machines **SLS** de frittage sélectif au laser.

Partir d'un cake ou build SLS avant l'opération de déstructuration o dépoudrage, généralement fait à la main et suivi d'un sablage manuel ou au tonneaux rotatif, la nouvelle gamme des machines VibroBLAST Air [DP] DCK peut fournir automatiquement:

1. **déstructuration ou décomposition d'un build ou cake (y compris le système AB/AirBlast)**
2. **récupération de poudre additive et tamisage automatique avec possibilité de MIX au 50% des poudres d'additif.**
3. **tribo-sablage ultérieur des composants SLS frittés**
4. **la seule fonction de decaking est possible - évolutivité étendue**

Die VibroBLAST **VBA-DCK**-Maschinenreihe wurde entwickelt, um einen umfassenden MULTITASKING-Prozess zu gewährleisten, der für die Nachbearbeitung von selektiven Lasersintermaschinen nach SLS geeignet ist. Ausgehend von einem SLS-Cake vor dem Destrukturierungs- oder Decaking Vorgang, der normalerweise von Hand durchgeführt wird und anschließend manuell oder im Fass sandgestrahlt wird, kann die neue Reihe von VibroBLAST Air [DP] DCK-Maschinen automatisch wie folgt:

1. **Unpacking oder Decaking (Auch mit AB/AirBlast)**
2. **Additive Staubrückgewinnung und automatisches Vibrationsscreening mit möglicher MIX-Option mit Neupulver zu 50%**
3. **anschließendes Vibrationssandstrahlen der gesinterten Bauteile**
4. **bei weitgehender Skalierbarkeit ist nur das Decaking möglich.**



VBA-DCK-6-120-AS-EX [Pilot]

La gamme de machines **VBA-DCK** est conçue pour des Builds/Cakes de:

300 x 300 x 320 mm.

300 x 300 x 350 mm.

400 x 400 x 400 mm.

400 x 400 x 450 mm.

Pour chaque taille des Builds/Cakes, il existe des modèles de machines adaptés à de multiples besoins, grâce à un programme hautement évolutif.

Die Maschinenreihe **VBA-DCK** ist für Cakes mit folgenden Abmessungen ausgelegt:

300 x 300 x 320 mm.

300 x 300 x 350 mm.

400 x 400 x 400 mm.

400 x 400 x 450 mm.

Für jede Größe der Cakes gibt es ein passendes Maschinenmodell dank eines hochgradig skalierbaren Programms für mehrere Anforderungen.



La gamme de machines **VBA-DCK** est conçue pour être interfacé avec différents modèles de machines **SLS** ou **BED FUSION** - à cet effet tous les accessoires optionnels sont disponibles sur demande, tels que: Chariots d'alimentation de cake ou build de la série **LTR** (chariot de chargement), dans différentes tailles et formes.

La récupération des poudres additives est normalement prévue seaux en plastique spéciaux disponibles sur demande. Sur demande, des conteneurs de machines de traitement spécifiques peuvent être utilisés.

Enfin, l'ensemble du système peut éventuellement être complété par une cabine d'isolation en option, pour une protection supplémentaire contre la poussière - éventuellement aussi avec écran tactile maxi-HMI.

Die **VBA-DCK**-Maschinenreihe ist für die Verbindung mit verschiedenen **BED-FUSION** oder **SLS**-Maschinenmodellen ausgelegt. Zu diesem Zweck ist auf Anfrage optionales Zubehör erhältlich, z. B. Ladewagen für Cakes der **LTR-Serie** (Ladewagen) in verschiedenen Größen und Konformationen.

Die Rückgewinnung von Additivpulvern erfolgt normalerweise in speziellen Plastikheimern, die auf Anfrage erhältlich sind. Auf Nachfrage können spezielle Prozessmaschinenbehälter verwendet werden.

Schließlich kann das gesamte System durch eine optionale Isolierkabine zum weiteren Schutz vor Staub vervollständigt werden, eventuell auch mit Maxi-HMI Touchscreen.



VBA-DCK-6-120-AS-EX [Pilot]

La gamme de machines **VibroBLAST Air [DP] DCK** est conçue pour être fournie pour l'expérience plug & play la plus sereine.

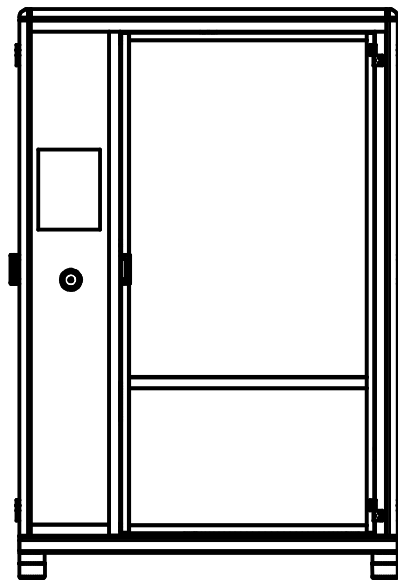
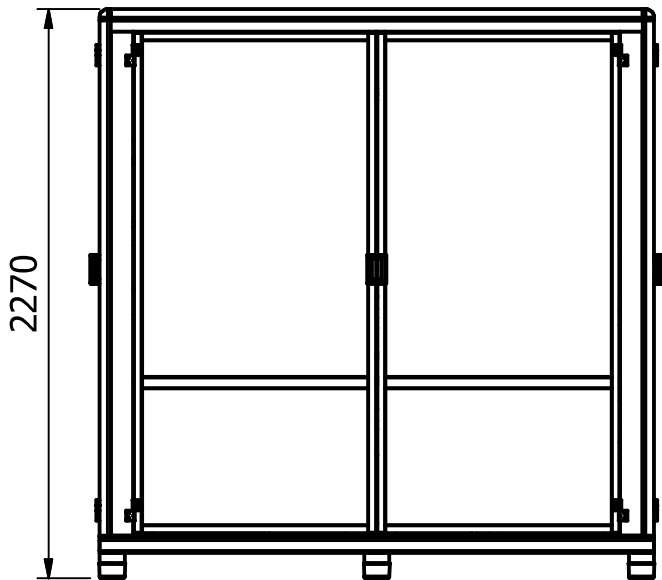
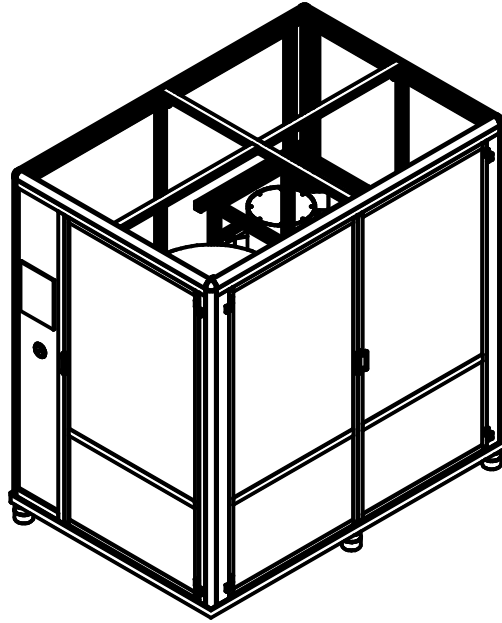
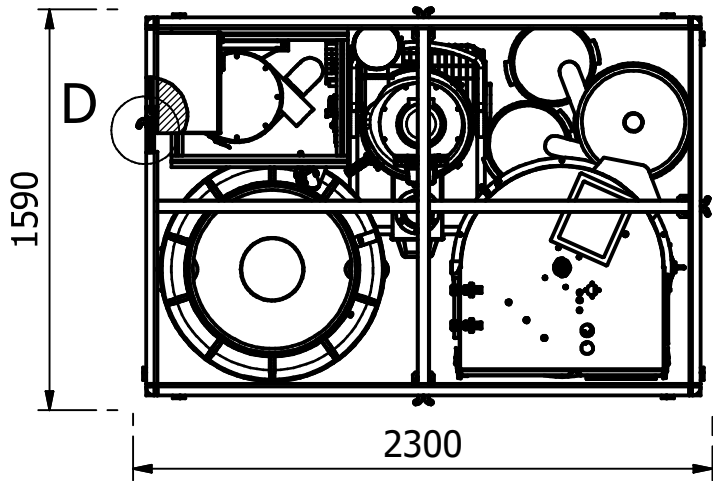
L'ensemble du système est donc pré-assemblé sur une palette technologique, de hauteur adéquate pour être déplacé et positionné par un simple transpalette.

La palette elle-même est conçue pour absorber les vibrations transmises, avec des pieds élastiques appropriés.

Die **VibroBLAST Air [DP] DCK**-Maschinenreihe wurde für ein möglichst einfaches Plug-and-Play-Starterlebnis entwickelt.

Das gesamte System ist daher auf einer technologischen Palette vormontiert, deren Höhe ausreicht, um mittels einer einfachen Transpalette bewegt und positioniert zu werden.

Die Palette selbst ist so konstruiert, dass sie die übertragenen Vibrationen mit geeigneten elastischen Füßen absorbiert.

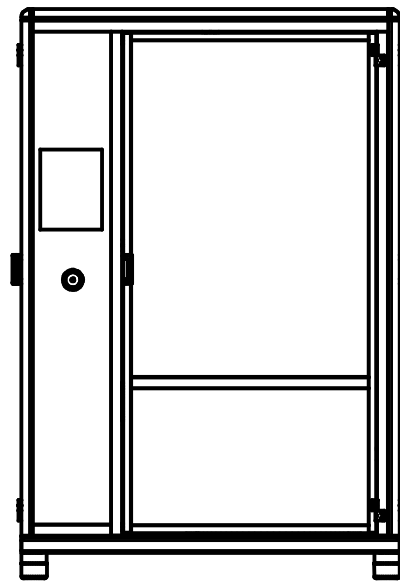
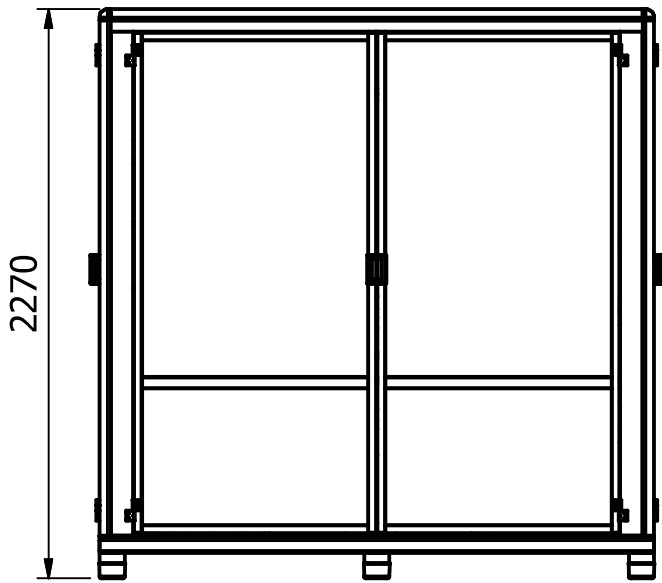
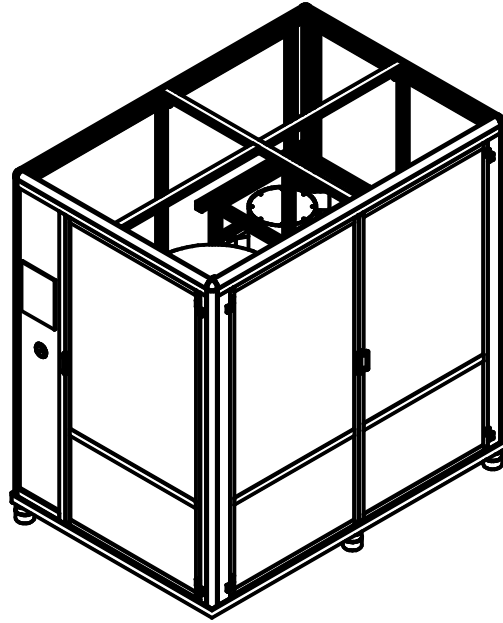
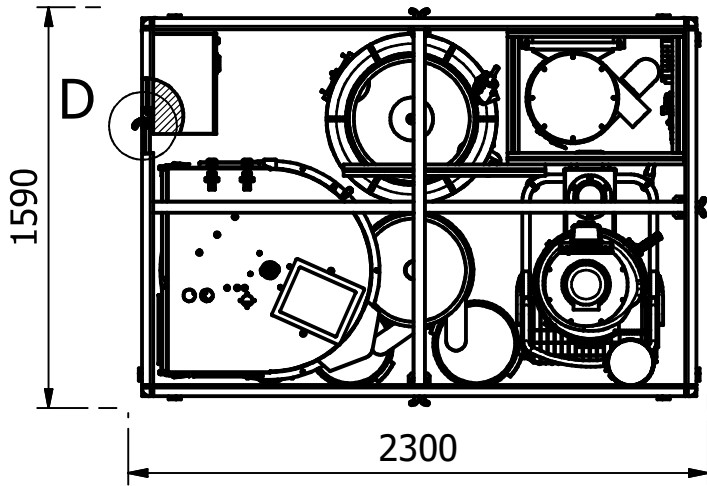


Le modèle illustré ci-dessus est la taille de la machine adaptée à la déstructuration ou dépoudrage d'un cake ou build de dimensions 300 x 300 x 330 mm. - dans cette configuration il est complète avec un **chariot de chargement en option, modèle LTR300**, avec plaque supérieure en acier inoxydable pour placer le cake ou build, puis insérez-le dans la porte de chargement du système.

Le modèle **VBA-DCK2 + DP-120**, a une double porte: une est normalement ouverte pour charger le gâteau, la deuxième est ouvert lorsque l'opérateur veut faire la **QSL** ou la Sélection Qualité. Dans cette phase, il peut décider de transférer seulement une partie des pièces complétées par les phases réalisées jusqu'à ce moment, ou la totalité d'entre elles, dans la machine **VibroBLAST VBA** où il peut effectuer la phase de préparation de surface ultérieure avec **VibroBLAST** Tribo-Sablage.

Das oben gezeigte Modell die zum Unpacking oder De-Caking des Cakes der Größe 300 x 300 x 320 mm geeignet ist. - In dieser Konfiguration ist der optionale **Ladewagen Modell LTR300** mit einer oberen Platte aus Edelstahl zum Positionieren des Cakes enthalten und wird dann in die Ladetür der Maschine eingesetzt.

Der Laderaum dieses Modells hat eine Doppeltür: Eine wird normalerweise zum Laden des Cakes geöffnet, die zweite ist geöffnet, wenn der Operator die **QSL**- oder Qualitätsauswahl treffen möchte. In dieser Phase kann er entscheiden, nur einen Teil der durch die bis dahin durchgeführten Phasen fertiggestellten Teile oder alle in die **VibroBLAST VBA**-Maschine zu überführen, wo er die anschließende Oberflächenvorbereitungsphase mit **VibroBLAST** Vibro-Sandstrahlen durchführen kann.



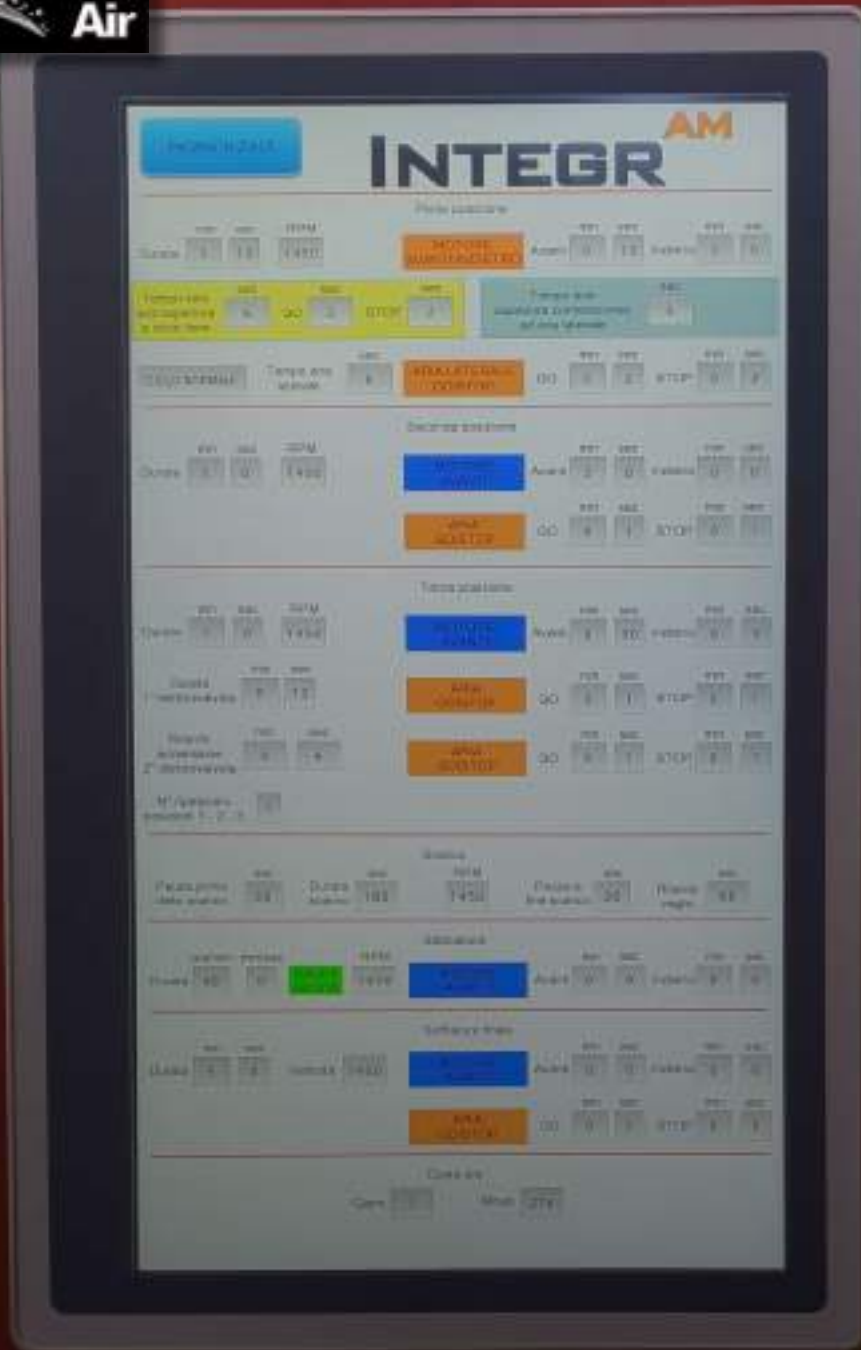
VBA-DCK-6-50-AS-EX-AM

Le modèle illustré ci-dessus est la taille de la machine adaptée a la déstructuration o dépoudrage d'un cake ou build de dimensions 300 x 300 x 330 mm. - dans cette configuration il est complète avec un **chariot de chargement en option, modèle LTR300**, avec plaque supérieure en acier inoxydable pour placer le cake ou build, puis insérez-le dans la porte de chargement du système.

Le modèle **VBA-DCK2 + DP-120**, a une double porte: une est normalement ouverte pour charger le gâteau, la deuxième est ouvert lorsque l'opérateur veut faire la **QSL** ou la Sélection Qualité. Dans cette phase, il peut décider de transférer seulement une partie des pièces complétées par les phases réalisées jusqu'à ce moment, ou la totalité d'entre elles, dans la machine **VibroBLAST VBA** où il peut effectuer la phase de préparation de surface ultérieure avec **VibroBLAST** Tribo-Sablage.

Das oben gezeigte Modell die zum Unpacking oder De-Caking des Cakes der Größe 300 x 300 x 320 mm geeignet ist. - In dieser Konfiguration ist der optionale **Ladewagen Modell LTR300** mit einer oberen Platte aus Edelstahl zum Positionieren des Cakes enthalten und wird dann in die Ladetür der Maschine eingesetzt.

Der Laderaum dieses Modells hat eine Doppeltür: Eine wird normalerweise zum Laden des Cakes geöffnet, die zweite ist geöffnet, wenn der Operator die **QSL**- oder Qualitätsauswahl treffen möchte. In dieser Phase kann er entscheiden, nur einen Teil der durch die bis dahin durchgeführten Phasen fertiggestellten Teile oder alle in die **VibroBLAST VBA**-Maschine zu überführen, wo er die anschließende Oberflächenvorbereitungsphase mit **VibroBLAST** Vibro-Sandstrahlen durchführen kann.



Le modèle illustré ci-dessus est identifié, ainsi que tous les autres modèles plus grands, d'un série des panneaux latéral qui caractérisent la cabine, encadrée par d'élégants profilés en aluminium anodisé.

Le panneau les panneaux périmétriques peuvent être personnalisé avec le logo du distributeur et / ou un QR code avec ses données web (en fonction du zones commerciales et / ou géographiques) ou avec le logo et le code QR du client, sans aucune augmentation de coût.

Le système en cabine peut être soit en version "AM", complété par un maxi écran tactile IHM, soit par une simple cabine "CAB" sans extension de l'IHM standard.

Das oben gezeigte Modell: ist wie alle anderen größeren Modelle durch eine Reihe von Seitenwänden, die die Kabine charakterisieren, eingerahmt von eleganten eloxierten Aluminiumprofilen.

Die Schutzwand kann ohne zusätzliche Kosten mit dem Logo des Händlers und / oder einem QR-Code mit seinen Daten (abhängig von den kommerziellen und / oder geografischen Gebieten) oder mit dem Logo und dem QR-Code des Kunden angepasst werden.

Das System in der Kabine kann entweder in der "AM"-Version, komplettiert durch einen Maxi-HMI-Touchscreen, oder durch eine einfache "CAB"-Kabine ohne Erweiterung des Standard-HMI sein.



VBA-DCK-6-120-AS-EX-AM [Pilot]

Le modèle illustré ci-dessus - ainsi que d'autres les modèles plus petites ont une fenêtre transparente supérieure, pour regarder à l'intérieur de la chambre de déstructuration ce qui se passe, fonctionne mieux lorsque le la version du système est AS (antistatique).

Mais cette fenêtre supérieure est également un point d'entrée utile dans en cas d'entretien, en cas de nettoyage et, dans certaines circonstances, peut être complété par une porte de chargement spéciale et facultatif pour les médias pour faciliter le processus de déstructuration (version pour certains utilisateurs HP).

Das oben gezeigte Modell: **VBA-DCK2 + DP-120** - sowie andere kleiner Modelle haben ein transparentes oberes Fenster, um in die Trennkammer zusehen und diese kontrollieren zu können. Dies funktioniert am besten, wenn die Version AS (Anti Static) ist.

Dieses obere Fenster ist jedoch auch ein nützlicher Zugangspunkt für Wartung, Reinigung und kann unter bestimmten Umständen auch durch eine spezielle und optionale Ladetür für Schleifkörper ergänzt werden, die den Decaking Prozess unterstützen (Sonderversion für einige Benutzer HP).



Le modèle illustré ci-dessus: **VBA-DCK2 + DP-120** - ainsi que d'autres modèles plus petites, peuvent garantir la récupération de la plupart de l'additif en poudre, mais jamais à 100%. Cependant, les composants SLS frittés qui sont toujours coincés entre eux (en particulier ceux placés dans le cœur de chaque cake) ou agglomérés en groupes de composants imbriqués, sont facilement déstructuré et bien fini au bas du machine, où le processus **VibroBLAST** est exécuté. Quant au séparateur vibrant pour la récupération du poudre d'additif, a une grille standard de 400 microns, adaptée pour éliminer d'abord les gouttelettes agglomérées, puis récupérer les taille correcte de poudre.

Das oben gezeigte Modell - sowie andere kleiner Modelle können die Rückgewinnung des größten Teils des Additivpulvers, niemals jedoch zu 100 % garantieren. Nichtsdestotrotz, Gesinterte Komponenten, die noch aneinander haften (insbesondere solche, die sich im zentralen Bereich jedes Cakes befinden) oder in verschachtelten Komponentengruppen angesammelt sind, lassen sich im unteren Teil der Maschine, in dem sich der **VibroBLAST**-Prozess befindet, leicht entstrukturieren und gut weiter veredeln. Der Vibrationsabscheider zur Rückgewinnung des Additivpulvers verfügt über ein Standardgitter von 400 Mikron, mit dem zuerst gesammelte Tröpfchen und dann die richtige Größe des Pulvers zurückgewonnen werden können.

The network of specialists, for **AM professionals**

INTEGR **AM**

VibroBLAST DCK 6
All in one!



IntegrAM

The network of specialists, for **AM professionals**

Le programme et le réseau IntegrAM sont coordonnés par:
Das IntegrAM-Programm und das Netzwerk werden koordiniert von:
Techno Surface Sas - Via G. Missori 18/A - IT-20851 Lissone (MB)
Tel. IntegrAM: +39 349 29 23 689
e-mail: integram-team@gmail.com
web: <https://integram.eu>

INTEGR ^{AM}

This brochure is for guidance only. Its content can change depending on the development of the product.
La presente brochure è da considerarsi puramente orientativa. Il contenuto potrà variare in conseguenza dell'evoluzione dei prodotti.

#0121-VibroBLAST-DCK6-CA[fr-de]