

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

# INTEGR<sup>AM</sup>

**VibroBLAST DCK 6**  
**All in one!**



BA-DCK - The VibroBLAST R-Evolution



Il culmine delle soluzioni che vengono introdotte con il programma IntegrAM è rappresentato dagli impianti DCK disponibili in due versioni con molteplici varianti standard. DCK è l'acronimo per: De-Caking o Unpacking;

The apex of the solutions introduced with the IntegrAM program is represented by the DCK systems available in two versions with multiple standard variations. DCK is the acronym for: De-Caking or Unpacking;

Modello VibroBLAST DCK ALL IN ONE	PLD - Pre-carico polvere	DCK - Disaggregazione di De-Caking	MIX - Miscelazione polvere	SEL - Selezione Qualitativa	QSL - Selezione Qualitativa	VBA - VibroBLAST AIR	Estensione sigla se con opzione: Cabina + Abbr. Pulvisco Pouch System	Estensione sigla se con opzione: Cabina	Capacità massima vasca VBA in litri	Funzione di Buffering, inibisce polvere selezionata	AD - Air Blast function with additive powder recycling	Modello per Blasting con misura in cm. - H x L x P
Model VibroBLAST DCK ALL IN ONE	PLD - Preload additive powder	DCK - De-caking device	MIX - Powders mix-up	SEL - Predefined ultra separation	QSL - Quality Selection	VBA - VibroBLAST AIR	ID extension when with optional: Cabina + Pulvisco Pouch System	ID extension when with optional: Cabina	Maximal capacity VBA bowl in liters	Function of Buffering, prevents selected powder	Function AD - Air Blast, with recycle of powder additive	Model for Blasting size in cm. - H x L x W
	PLD	DCK	MIX	SEL	QSL	VBA				Buffering...	AB	
YBA-DCK-6-50	OK	OK	OK	OK	OK	OK	ICAB	ICAB	50	OK	OK	30X30X32
YBA-DCK-6-120	OK	OK	OK	OK	OK	OK	ICAB	ICAB	120	OK	OK	30X30X32
YBA-DCK-6-50-B	OK	OK	OK	OK	OK	OK	ICAB	ICAB	50	OK	OK	30X30X32
YBA-DCK-6-120-B	OK	OK	OK	OK	OK	OK	ICAB	ICAB	120	OK	OK	30X30X32
YBA-DCK-4-50		OK		OK	OK	OK	ICAB	ICAB	50	OK	OK	30X30X32
YBA-DCK-4-120		OK		OK	OK	OK	ICAB	ICAB	120	OK	OK	30X30X32
YBA-DCK-4-50-B		OK		OK	OK	OK	ICAB	ICAB	50	OK	OK	30X30X32
YBA-DCK-4-120-B		OK		OK	OK	OK	ICAB	ICAB	120	OK	OK	30X30X32
YBA-DCK-3-50		OK		OK	OK	OK	ICAB	ICAB	50			30X30X32
YBA-DCK-3-120		OK		OK	OK	OK	ICAB	ICAB	120			30X30X32
DCK-4	OK	OK	OK	OK	OK			ICAB		OK	OK	30X30X32
DCK-1		OK		OK	OK			ICAB		OK	OK	30X30X32
DCK-3-B		OK		OK	OK			ICAB		OK		30X30X32
DCK-2		OK		OK	OK			ICAB				30X30X32
Appendice sigla - SM Final letter: -SM	Quadro comandi generale SIEMENS al posto del quadro comandi standard (Delta)											
Appendice sigla - EX Final letter: -EX	Il filtro depolveratore standard viene sostituito con filtro con caratteristiche <b>aspiratores</b> a una Zona Alex Int. 20											
Nota ATEX ATEX note	I nostri filtri (EX o PCCP), non hanno la certificazione Alex, per questo costruiti con le stesse caratteristiche - certificazione entro il 2021. Our dust collector filters (EX or PCCP version), do not have the Alex certification, especially by 2021.											
Appendice sigla - AS Final letter: -AS	Sistema antistatico per polveri - con ugelli de-ionizzanti alimentati ad aria compressa (sia per aria De-Caking, sia per aria VibroBLAST)											
Appendice sigla - LWS Final letter: -LWS	Vasca della macchina VibroBLAST dotata di Liner Wearing Sensor - Sensore di usura del rivestimento (Patent pending - I)											

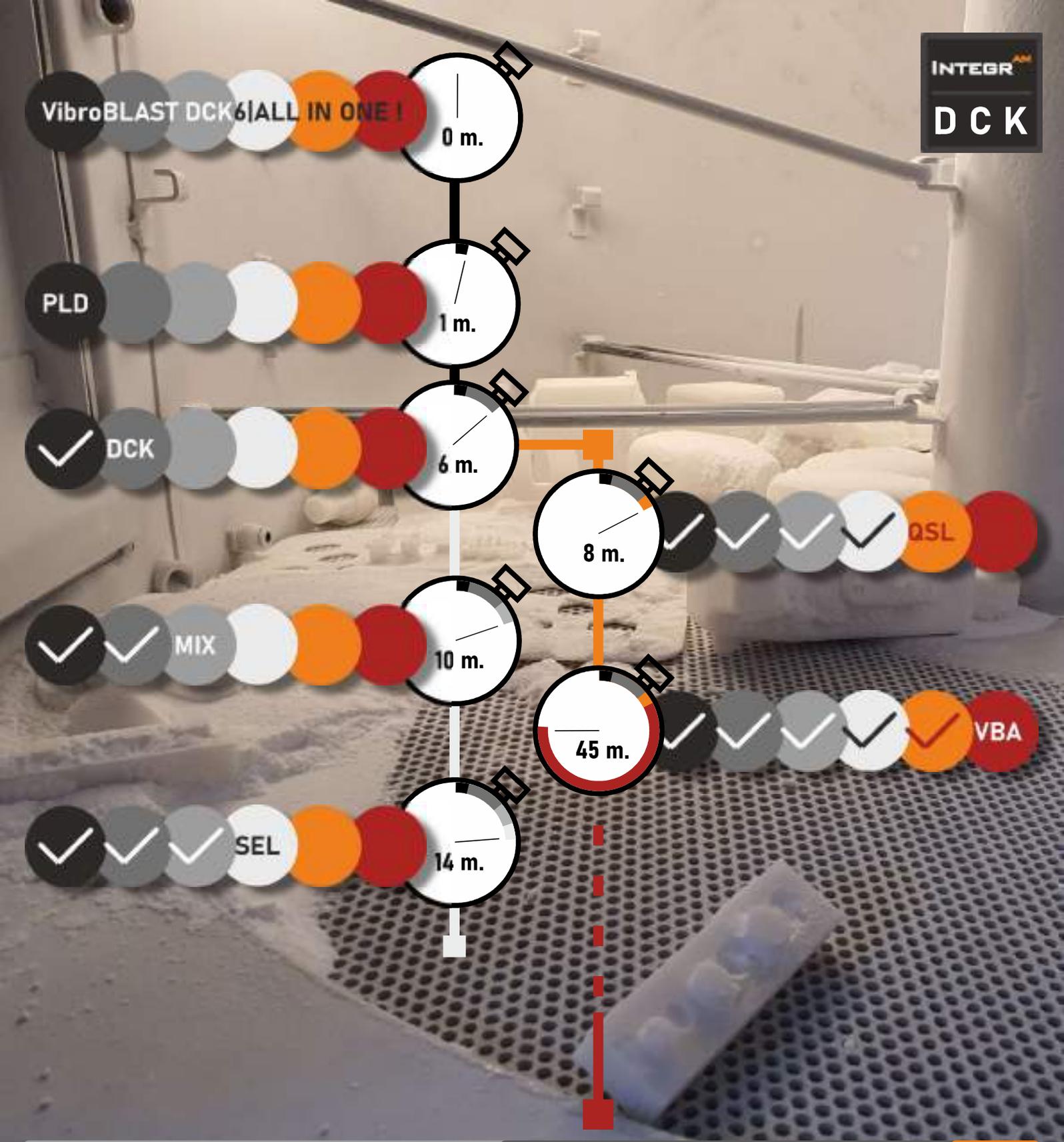
Il programma IntegrAM nasce da un network di specialisti, pensato per i professionisti dell'AM:

The IntegrAM program was born from a network of specialists, for AM professionals:



IntegrAM è la tecnologia all'avanguardia che si occupa di integrare post-processi e finitura delle superfici legati all'AM (acronimo di "Manifattura Additiva"). Integriamo le nostre conoscenze nell'ambito della finitura delle superfici, con approccio interdisciplinare e spirito di innovazione, efficientamento ed automazione delle tecnologie dei post-processi. IntegrAM è un network di specialisti che ha realizzato un programma di soluzioni innovative, originali e competitive per i professionisti dell'AM.

IntegrAM is the cutting-edge technology that deals with the integration of post-processes and surface finishing related to AM (acronym for "Additive Manufacturing"). We integrate our knowledge in the field of surface finishing, with an interdisciplinary approach and a spirit of innovation, efficiency and automation of post-process technologies. IntegrAM is a network of specialists who have created a program of innovative, original and competitive solutions for AM professionals.

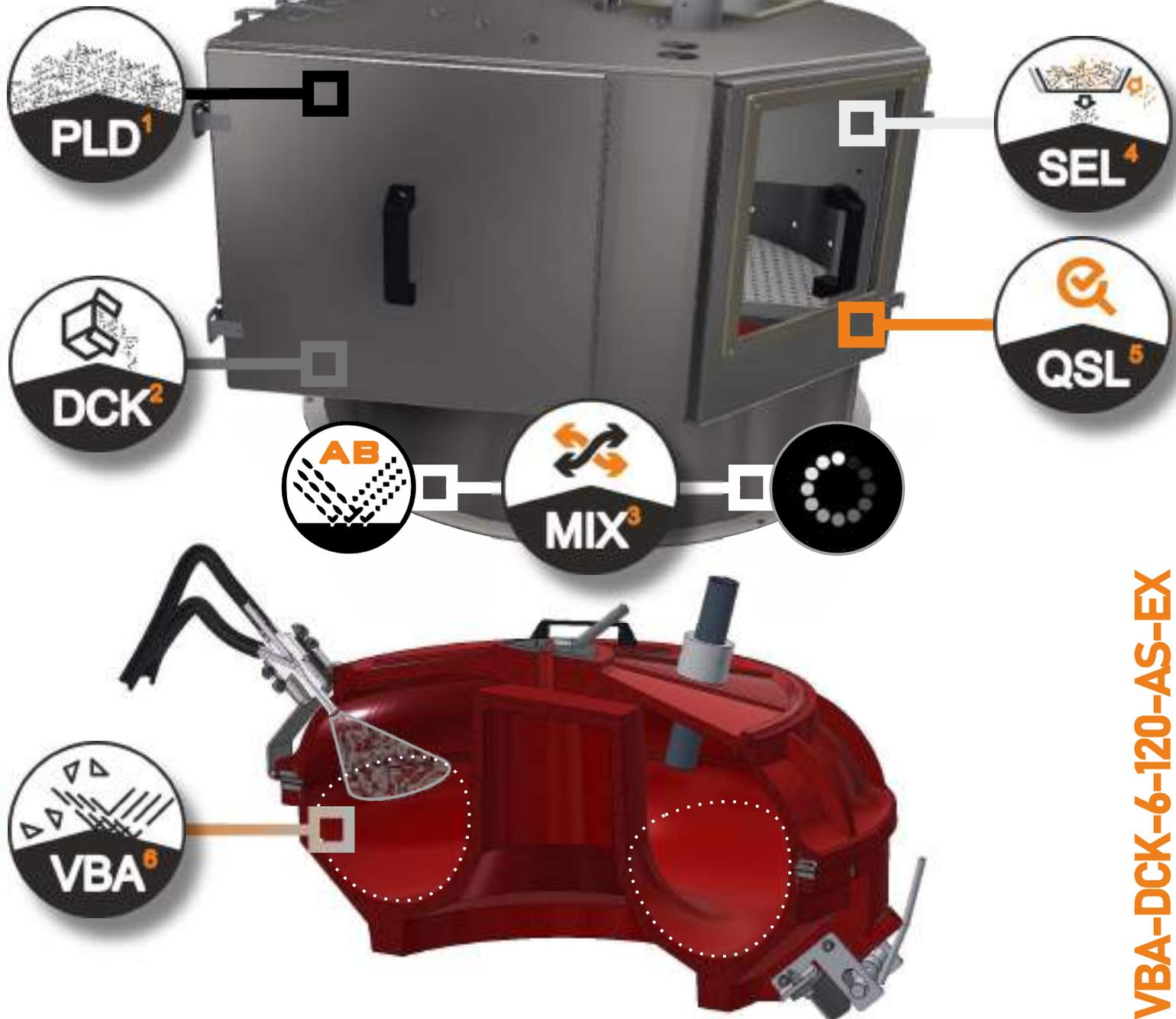


La nuova **VibroBLAST DCK 6 ALL IN ONE** è la soluzione **IntegrAM** per eseguire sei attività di post-processo con un unico sistema automatico, inclusa la preparazione della superficie.

**PLD** – Pre carico di nuova polvere additiva; **DCK** – Decaking della build caricata; **MIX** – durante il decaking si effettua una miscelazione parallela della polvere nuova con quella recuperata; **SEL** – Selezione della polvere di buona pezzatura, da piccole goccioline – il lotto finale di polvere è pronto per il nuovo lavoro SLS; **QSL** – Quality Select dopo il decaking permette di rimuovere i componenti che non devono essere finiti per nessun motivo; **VBA** – La preparazione superficiale VibroBLAST di tutti i componenti ha permesso di procedere dopo Quality Select;

The new **VibroBLAST DCK 6 ALL IN ONE** is the **IntegrAM** solution to perform six post process tasks with a single automatic system, including surface preparation.

**PLD** – Pre Load of new additive powder; **DCK** – Decaking of the loaded build; **MIX** – while decaking, a parallel mix of the new powder with the recovered one is done; **SEL** – Selection of the powder of good size, from small droplets – final batch of powder is ready for new SLS job; **QSL** – Quality Select after decaking allows to remove components not required to be finished for any reason; **VBA** – VibroBLAST surface preparation of all components allowed to proceed after Quality Select;



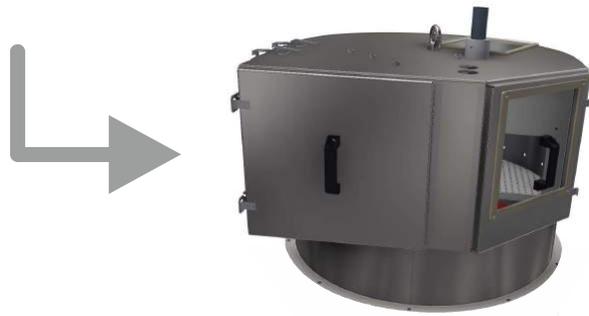
La dinamica del flusso di lavoro inizia con il Pre-Load - **PLD** di nuova in polvere additiva (es.: 50%) - nello stesso tempo viene caricato il cake o build; L'operatore chiude la porta e preme il pulsante di Avvio Automatico - inizia la fase **DCK** mediante vibrazioni abbinata al soffio di aria compressa; Durante tutta la fase **DCK**, un'azione **AB** (Air Blast) del sotto processo **MIX** sabbia con polvere additiva sulle parti da destrukture, aiutando la loro separazione e la miscelazione di polvere additiva vecchia e nuova; al termine della fase **DCK**, l'operatore può aprire la porta per ispezionare i pezzi - questa è la fase **QSL** - Selezione Qualità, parallelamente al trasferimento di tutti quei pezzi che l'operatore vuole caricare nella vasca di lavoro **VibroBLAST**, dove inizia la fase finale **VBA** - VibroBLAST Air; Il polmone parallelo della miscelazione polveri **MIX** continua per il tempo «T», prima di iniziare la selezione della polvere **SEL** nel vibrovaglio apposito;

The workflow dynamic is starting with the **PLD** - Pre-Load of new additive powder (i.e.: 50%) - in the same time the cake or build is loaded; The operator closes the door and pushes the Automatic Start Button - the **DCK** phase starts by means of vibrations combined with compressed air blowing; All time of **DCK** phase, an **AB** (Air Blast) task of the powder **MIX** subcycle is blasting additive powder over the parts to be unpacked, helping their destrukture from the cake and the mix-up of old and new additive powder; at the end of **DCK** phase, operator can open the door to inspect the parts - this is the **QSL** - Quality Selection phase, parallel to the transfer of all those parts that the operator wants to load in the VibroBLAST working bowl, where final **VBA** - VibroBLAST Air cycle starts; The parallel buffering of the powder **MIX** continues for the scheduled time, before to start the powder selection **SEL** on a separate vibratory-sieve;

	Modello VibroBLAST DCK ALL IN ONE	Modello VibroBLAST DCK ALL IN ONE	PLD - Precisione estrema possibile	DCK - Decaking/Unpacking	MX - Precisione estrema possibile	SEL - Precisione estrema possibile	QTL - Qualità Superiore	VBA - VibroBLAST AIR	3D extension when with optional Cable & Tool	3D extension when with optional Cable	Accessories for VBA level II	Processo di finishing, prima della vibrofinitura	Finishing Air - Air Blast, con inibitore di polvere (optional)	Modello per Build con materiali in cui - SLS, LP
VBA-DCK-6-50	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	30K30032
VBA-DCK-6-120	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	30K30032
VBA-DCK-6-50-B	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	30K30032
VBA-DCK-4-50	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	30K30032
VBA-DCK-4-120	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	30K30032
VBA-DCK-4-50-B	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	30K30032
VBA-DCK-4-120-B	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	30K30032
VBA-DCK-3-50	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	30K30032
VBA-DCK-3-120	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	30K30032



	PLD	DCK	MX	SEL	QTL	VBA	3D extension when with optional Cable & Tool	3D extension when with optional Cable	Accessories for VBA level II	Processo di finishing, prima della vibrofinitura	Finishing Air - Air Blast, con inibitore di polvere (optional)	Modello per Build con materiali in cui - SLS, LP
DCK-4	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	30K30032
DCK-6	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	30K30032
DCK-3-B	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	30K30032
DCK-2	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	30K30032



**Scalabilità ai vertici!** Questo è il vantaggio di una delle selezioni più complete di sempre, possibile grazie ad un design accurato e modulare.

La gamma **VibroBLAST VBA-DCK** è infatti composta da:  
**DCK** - l'innovativa stazione di destrutturazione dalla forma circolare. Questa è un'unità indipendente, per consentire vibrazioni specifiche con l'obiettivo di ottenere una perfetta destrutturazione del cake, o decaking, o unpacking; a seconda delle diverse combinazioni può essere disponibile per compiti più complessi o semplici, a seconda della tecnologia della build (es.: **MJF** o **SLS**).

**VibroBLAST** - la **r-evoluzione** di un'accurata preparazione della superficie, mediante vibrofinitura combinata con sabbatura. Un'unità indipendente con regolazione specifica e uno speciale tipo di media elastico di finitura, **anche per parti delicate**.

**Scalability to the top!** This is the advantage of one of the widest selections then ever, possible thanks to an accurate and modular design.

The range **VibroBLAST VBA-DCK** is infact composed by:  
**DCK** - the innovative **circular shaped** Decaking/Unpacking station. This is an independant unit, to allow specific vibrations tuning with the target to get a perfect destructuretion of the cake, or decaking, or unpacking; depending on the several combinations it can be available for most complex or simple tasks, depending the technology of the build (i.e.: **MJF** or **SLS**).

**VibroBLAST** - the **r-evolution** of accurate surface preparation, by means of vibratory finising combined with sand blasting. An independant unit with specific tuning and special kind of elastic media, **also for delicate parts**.



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** ).

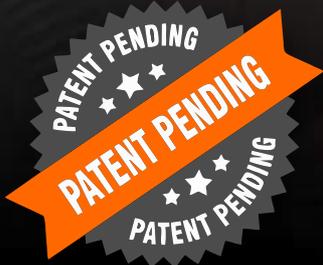
All the structure is made of stainless steel, to prevent any pollution of the additive powder.

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 linea di macchine **VibroBLAST VBA-DCK**, è progettata per garantire un ampio processo **MULTITASKING** adatto a **POST-PROCESSI** dopo macchine di Sinterizzazione Laser Selettiva - **SLS**.

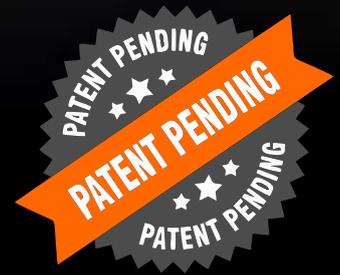
Partendo da un cake **SLS** prima dell'operazione di **de-strutturazione o de-caking**, normalmente eseguita a mano e seguita da sabbiatura manuale o a rotobarile, la nuova gamma di macchine **VibroBLAST VBA-DCK** può fornire in automatico:

1. **de-strutturazione o de-caking (anche con AB/AirBlast)**
2. **recupero polvere additiva e vibro-vagliatura automatica con possibile opzione del MIX con polveri nuove al 50%**
3. **vibro-sabbiatura successiva dei componenti sinterizzati**
4. **la sola funzione de-caking è possibile - ampia scalabilità.**

The **VibroBLAST VBA-DCK** line of machines, is designed to assure a wide **MULTITASKING** process suitable for **POST-PROCESS** after **SLS** Selective Laser Sintering machines.

Starting from a **SLS cake** before the un-packing or de-caking operation, normally made by hand and followed by hand or rotary barrel blasting, the new range of machines **VibroBLAST Air [DP] DCK** can automatically provide:

1. **un-packing or de-caking (Also with AB/AirBlast)**
2. **additive powder recover and automatic vibro-selection with possible option of MIX with new powder at 50%**
3. **vibro-blasting of the sintered components afterwards**
4. **only de-caking is possible with an extensive scalability.**



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

La linea di macchine **VibroBLAST VBA-DCK**, è progettata per cakes con le seguenti dimensioni:

300 x 300 x 320 mm.

300 x 300 x 300 mm.

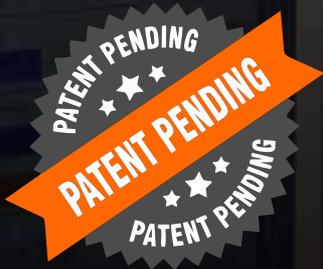
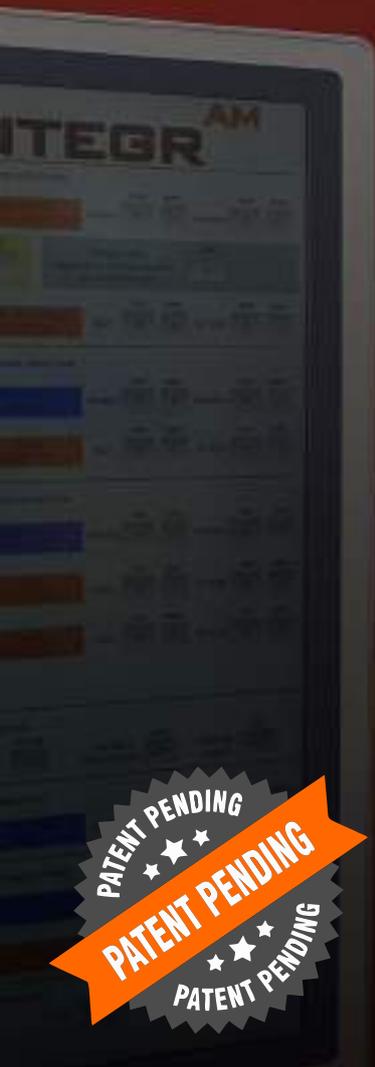
Per ciascuna taglia di cake c'è il modello di macchina idoneo a molteplici esigenze, grazie a un programma con ampia scalabilità.

The **VibroBLAST VBA-DCK** line of machines, is designed for cakes sizes of:

300 x 300 x 320 mm.

300 x 300 x 300 mm.

For each cake size, there are suitable machines models suitable to multiple needs, thanks to a highly scalable program.



VBA-DCK-6-120-AS-EX-AM [Pilot] + LTR300

La linea di macchine **VibroBLAST VBA-DCK**, è progettata per essere interfacciata con vari modelli di macchine **SLS** o **BED FUSION** - a tal fine sono disponibili eventuali accessori opzionali su richiesta, come **carrelli di alimentazione dei cake serie LTR** (Loading Trolley), in varie misure e conformazioni.

Il recupero delle polveri additive è normalmente previsto in appositi secchielli in plastica fornibili su richiesta. Su richiesta si possono utilizzare contenitori specifici di macchine di processo.

Infine, l'intero impianto può eventualmente essere completato da una cabina opzionale di isolamento, per una protezione ulteriore dalle polveri - eventualmente anche con maxi-HMI touch Screen.

The **VibroBLAST VBA-DCK** line of machines is designed to be interfaced with various models of **SLS** or **BED FUSION** machines - for this purpose, optional accessories are available on request, such as **LTR (Loading Trolley) series cake feeding trolleys**, in various sizes and conformations.

The recovery of additive powders is normally provided in special plastic buckets available on demand. On demand, specific process machine containers can be used.

Finally, the entire system can possibly be completed by an optional isolation cabin, for further protection from dust - eventually also with maxi-HMI touch Screen.



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

La linea di macchine **VibroBLAST VBA-DCK** è progettata per essere fornita per la più serena esperienza di avviamento **plug & play**.

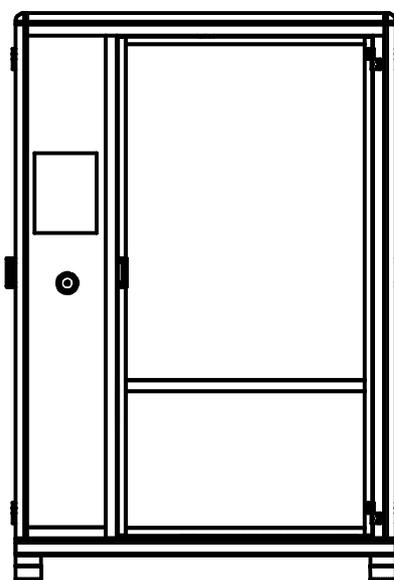
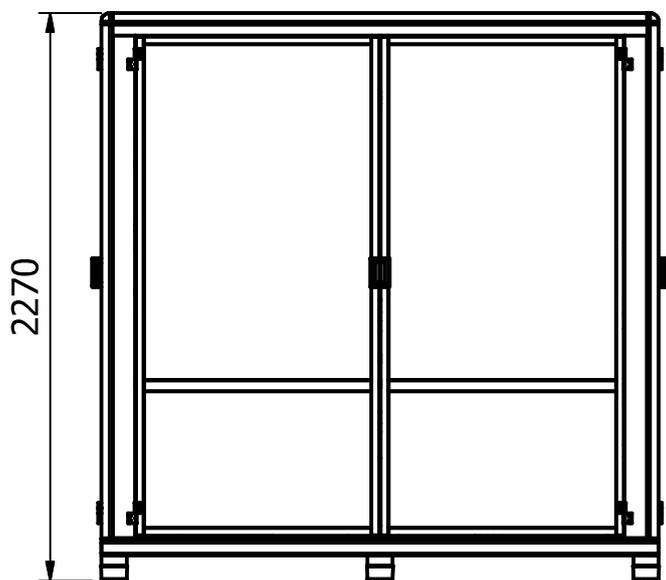
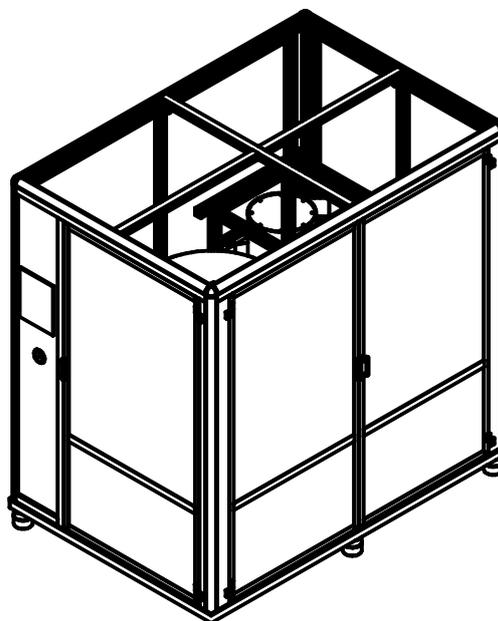
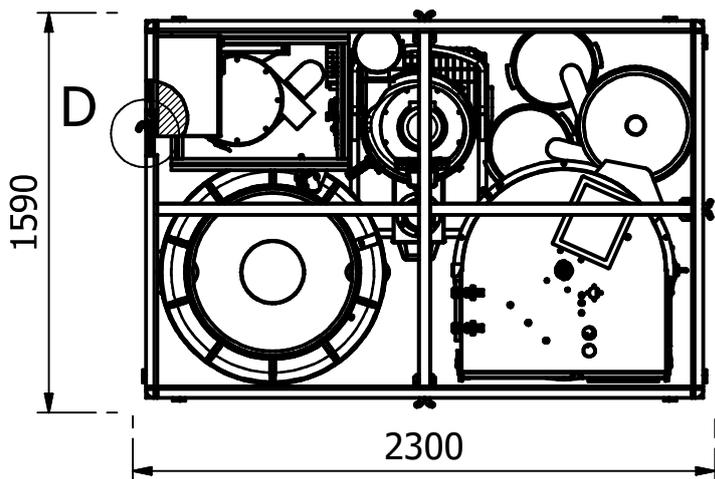
Tutto il sistema è quindi pre-assemblato su un pallet tecnologico, di altezza adeguata per essere movimentato e posizionato tramite un semplice transpallet.

Il pallet stesso è predisposto per assorbire le vibrazioni trasmesse, con idonei piedini elastici.

The **VibroBLAST VBA-DCK** line of machines is designed to be supplied for the easiest experience of **plug & play** start-up.

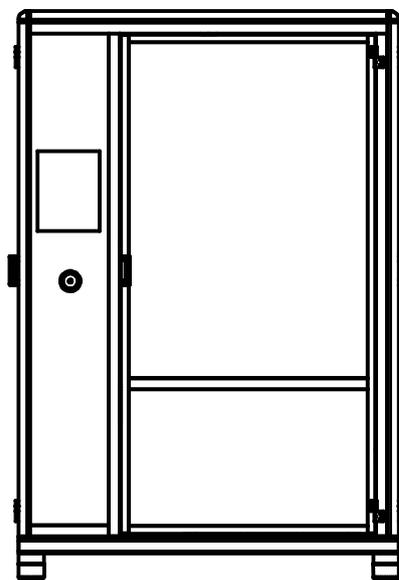
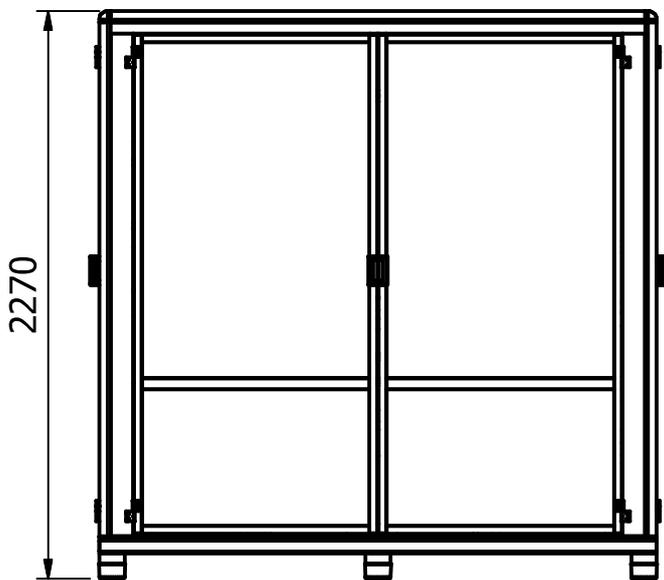
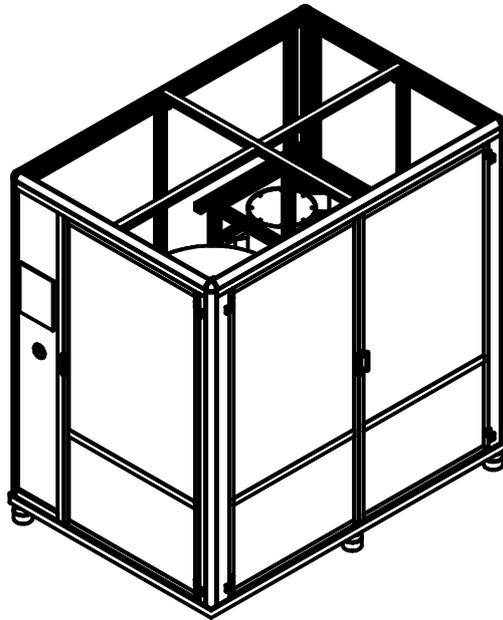
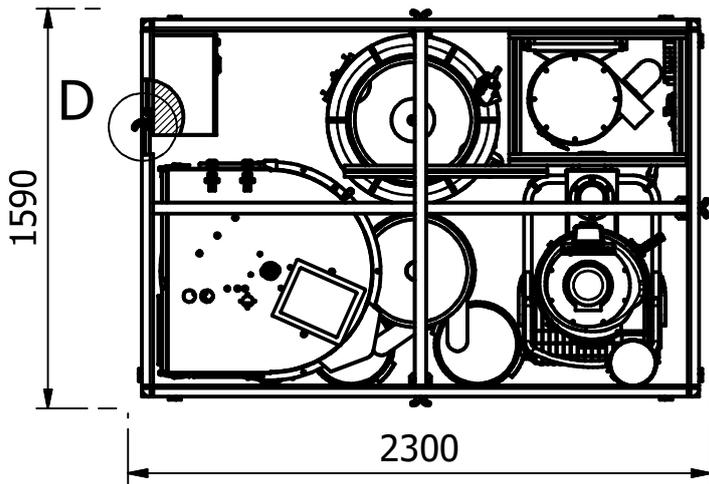
Accordingly the whole system is pre-assembled over a technologic pallet, with suitable height to be moved and positioned by a simple transpallet.

The pallet itself is designed for absorbing the vibrations transmitted, with suitable elastic feet.



Il modello mostrato sopra è la dimensione della macchina adatta per destrutturare un cake o build di dimensioni 300 x 300 x 320 mm. - in questa configurazione è completo del **carrello di carico opzionale modello LTR300**, con piastra superiore in acciaio inox per posizionare il cake o build, quindi inserirla nella porta di carico della macchina. Il vano di carico di questo modello ha una doppia porta: una è normalmente aperta per caricare il cake, la seconda è aperta quando l'operatore vuole effettuare il **QSL** o Quality Selection. In questa fase può decidere di trasferire solo alcune delle parti completate dalle fasi effettuate fino a quel momento, o tutte, nella macchina **VibroBLAST VBA** dove potrà effettuare la successiva fase di preparazione superficiale con Vibro-Sabbatura **VibroBLAST**.

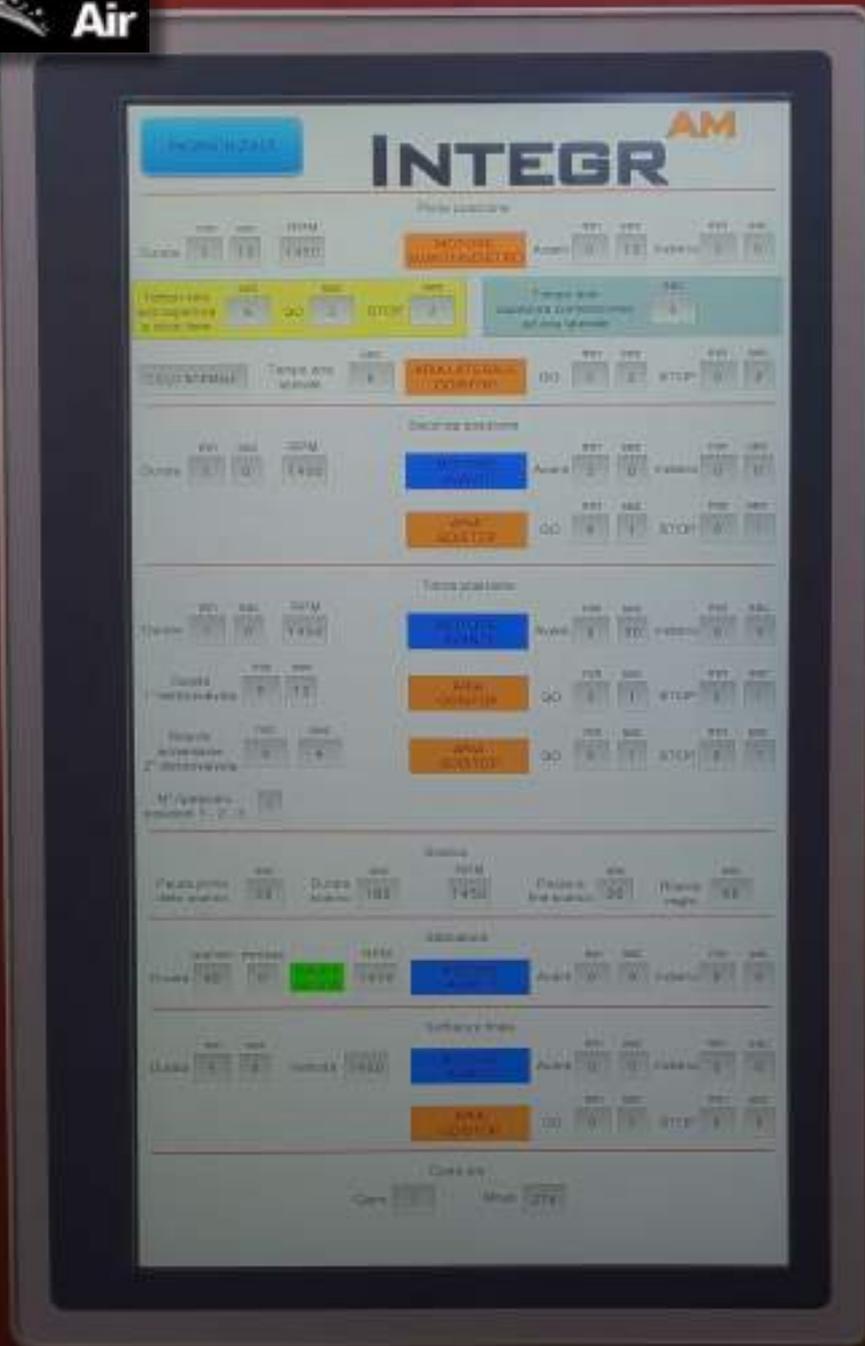
The model shown above is the machine size suitable for the un-packing or de-caking of a cake size 300 x 300 x 320 mm. - in this configuration it is complete with the optional **Loading Trolley model LTR300**, with stainless steel top plate to position the cake, then slide it into the loading port of the machine. The loading area of this model, has a double port: one is normally open to load the cake, the second one is open when the operator wants to make the **QSL** or Quality Selection. In this phase he can decide to transfer only some of the parts completed by the phases carried out up to that moment, or all of them, into the **VibroBLAST VBA** machine where he can carry out the subsequent surface preparation phase with the Vibro-Sandblasting **VibroBLAST**.



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

Il modello mostrato sopra è la dimensione della macchina adatta per destrutturare un cake o build di dimensioni 300 x 300 x 320 mm. - in questa configurazione è completo del **carrello di carico opzionale modello LTR300**, con piastra superiore in acciaio inox per posizionare il cake o build, quindi inserirla nella porta di carico della macchina. Il vano di carico di questo modello ha una doppia porta: una è normalmente aperta per caricare il cake, la seconda è aperta quando l'operatore vuole effettuare il **QSL** o Quality Selection. In questa fase può decidere di trasferire solo alcune delle parti completate dalle fasi effettuate fino a quel momento, o tutte, nella macchina **VibroBLAST VBA** dove potrà effettuare la successiva fase di preparazione superficiale con Vibro-Sabbiatura **VibroBLAST**.

The model shown above is the machine size suitable for the un-packing or de-caking of a cake size 300 x 300 x 320 mm. - in this configuration it is complete with the optional **Loading Trolley model LTR300**, with stainless steel top plate to position the cake, then slide it into the loading port of the machine. The loading area of this model, has a double port: one is normally open to load the cake, the second one is open when the operator wants to make the **QSL** or Quality Selection. In this phase he can decide to transfer only some of the parts completed by the phases carried out up to that moment, or all of them, into the **VibroBLAST VBA** machine where he can carry out the subsequent surface preparation phase with the Vibro-Sandblasting **VibroBLAST**.



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

Il modello mostrato sopra è identificato, così come tutti gli altri modelli di dimensioni maggiori, da una serie di pannelli che caratterizzano la cabina, intelaiata da eleganti profilati in alluminio anodizzato.

I pannelli perimetrali possono essere personalizzati con il logo del distributore e/o un QR code con i suoi dati web (a seconda delle aree commerciali e/o geografiche) o con il logo e QR code del cliente, senza alcun aggravio di costo.

L'impianto in cabina può essere sia in versione «AM», completata da una maxi HMI touch screen, oppure da una semplice cabina «CAB» senza ampliamento dell'HMI standard.

The model shown above is identified, as well as all other larger models, by a series of side panels that characterize the cabin, framed by elegant anodized aluminum profiles.

The protection panels can be customized with the distributor's logo and / or a QR code with its web data (depending on the commercial and / or geographic areas) or with the customer's logo and QR code, without any additional cost.

The system in the cabin can be either in the "AM" version, completed by a maxi HMI touch screen, or by a simple "CAB" cabin without expansion of the standard HMI.



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

Il modello mostrato sopra - così come altri modelli di dimensioni inferiori, hanno una finestra trasparente superiore, per guardare all'interno della camera di destrutturazione cosa succede, funziona meglio quando la versione è AS (Anti Statica).

Ma questa finestra superiore è anche un utile punto di accesso in caso di manutenzione, in caso di pulizia e, in alcune circostanze, può essere integrata da una porta di caricamento speciale e opzionale per particolari utensili per aiutare il processo di de-caking (versione per alcuni utenti HP).

The model shown above - as well as other models of smaller size, have a top transparent window, to look inside the de-caking chamber what happens, better working when the version is AS (Anti Static).

But this top window is also a usefull access point in case of maintenance, in case of cleaning and, in some circumstances, can be integrated by a special and optional loading port for special tools to help the de-caking process (special version for some users HP).



Il modello mostrato sopra - così come altri modelli di dimensioni inferiori, possono garantire il recupero di gran parte della polvere additiva, ma mai del 100%.

Tuttavia, i componenti sinterizzati che sono ancora attaccati tra loro (specialmente quelli posizionati nell'area centrale di ogni torta) o agglomerati in gruppi di componenti annidati, sono facilmente de-strutturati e ben rifiniti nella parte inferiore della macchina, dove il processo **VibroBLAST** è portato avanti.

Per quanto riguarda il separatore vibrante per il recupero della polvere additiva, ha una griglia standard da 400 micron, adatta ad eliminare prima le goccioline agglomerate, poi a recuperare la corretta dimensione di polvere.

The model shown above - as well as other models of smaller size, can assure to recover a large part of additive powder, but never the 100% of it.

Nevertheless, sintered components that are still stuck together (specially the one positioned in the core area of each cake) or agglomerated in groups of nested components, are easily un-packed and well finished in the lower side of the machine, where the **VibroBLAST** process is carried on.

As far as the vibratory separator for the additive powder recover is concerned, it has a standard grid of 400 micron, suitable to first eliminate agglomerated droplets, then to recover the correct size of powder.

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

# INTEGR **AM**

**VibroBLAST DCK 6**  
**All in one!**



## **IntegrAM**

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

Il programma e il network IntegrAM sono coordinati da:

The IntegrAM program and network are coordinated by:

**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](mailto:integram-team@gmail.com)

web: <https://integram.eu>

**INTEGR <sup>AM</sup>**

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[it-uk]