

## Les exigences pour obtenir une surface optimale sont garanties si on utilise la technologie de surface XINTECH

Sablux Technik AG  
 Bramenstr. 14  
 CH-8184 Bachenbülach  
 Suisse  
 Tél. 043 411 44 22  
 Fax 043 411 44 23  
<http://www.sablux.ch>



Tous les usinages des surfaces métalliques laissent des résidus, comme, p. ex. la «zone blanche» après une électroérosion à fil ou enfonçage par électroérosion, ou bien des résidus après un polissage. Très souvent ces insuffisances provoquent des problèmes dans le démoulage de pièces en plastique ou des salissures par des dépôts. Grâce à l'usinage des surfaces utilisant la technologie de microsablage, les pièces sont préparées de manière optimale pour une haute productivité et durée d'utilisation. Dans le processus à plusieurs niveaux utilisé ici, on utilise des milieux abrasifs définis qui sont destinés, par leur composition et diamètre du grain, à un cas d'application spécifique. Précisément dans le traitement du plastique, la qualité des articles produits est fortement dépendante des caractéristiques de la surface de l'outil.

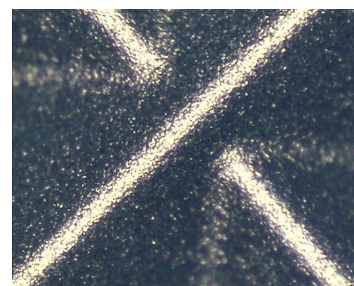
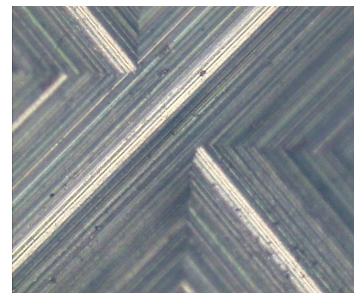
### Surfaces érodées :

Les "zones blanches" (dans les zones de fonte du métal de fonte) causées par électroérosion à fil ou enfonçage par électroérosion pourront être enlevées grâce à l'utilisation de la technologie XINTECH de microsablage. En même temps, on atteint une optimisation de la rugosité de la surface.

Avec le MasterFinish de XINTECH, on peut travailler sans pré-accélération de l'abrasif déjà avec un réglage de la pression < 0,5 bar.

### Surfaces meulées :

Lors du meulage plat et rond il y a une influence négative sur la surface, en raison du disque de meulage, p. ex. en raison de la formation de sillons ou morsures, une surchauffe par meulage ou des dépôts de carbure. Grâce au processus de microsablage XINTECH, les matériaux détachés pourront être extraits de la surface. Par la suite, la surface nettoyée pourra être lissée afin d'obtenir un coefficient de frottement défini.



Moule d'injection avant et après le traitement de microsablage en deux étapes

# MasterFinish 75

XINTECH SYSTEMS

# Fiche technique

Sablux Technik AG  
Bramenstr. 14  
CH-8184 Bachenbülach  
Suisse  
Tél. 043 411 44 22  
Fax 043 411 44 23

Dimensions de la cabine (sur tout)	Largeur	900 mm
	Profondeur	980 mm
	Hauteur	1760 - 2160 mm
Espace de travail	Largeur	740 mm
	Profondeur	500 mm
	Hauteur moyenne utile	640 mm
Poids	env. 235 kg	
Débit d'air	env. 250 l/min. (en 3 bar)	
Puissance consommée	env. 320 W	
Raccordement électrique	230 V / 50 Hz	
Raccordement d'air	G1/4"	

## Équipement principal:

- Séparateur d'huile / eau
- Éclairage intérieur LED 14W
- Grille de travail en tôle perforée
- Fenêtre d'inspection avec vitre de sécurité
- Pistolet de sablage avec buse en carbure standard Ø 5mm
- Buse de nettoyage/soufflage dans la cabine de sablage
- Système de chauffage de l'abrasif avec régulateur de température (en option)
- Unité d'injecteur de transport avec pré-accélération de l'abrasif
- Valve de dépressurisation / manomètre 0 à 10 bar (pression du jet de sablage), ou bien de 0 à 4 bar (pré-accélération d'abrasif)
- Traitement préparatif de l'abrasif automatique avec un séparateur de granulé intégré
- Système intégré de filtrage avec ventilateur à haute puissance pour une très bonne visibilité
- Pédale électrique
- Système de réglage en hauteur

# MasterFinish 75

XINTECH SYSTEMS

FEB2020