

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



Installation de microsablage avec injecteur

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.

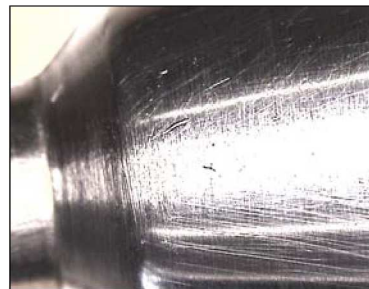
### Surfaces érodées :

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.



Une buse de garniture avant et après le traitement de microsablage à deux étapes

## Fiche technique

Dimensions de la cabine	Largeur 760 mm	
	* sans séparateur d'huile/d'eau	
Profondeur	865 mm	
Hauteur	1710 mm	
Espace de travail	Largeur	750 mm
	Profondeur	500 mm
	Hauteur moyenne utile	500 mm
Poids environ	150 kg	
Débit d'air	395 l / min (max.)	
Puissance consommée	320 W	
Raccordement électrique	230 V / 50 Hz	
Raccordement d'air	G1/4"	

### Équipement principal :

- Séparateur d'huile / eau
- Éclairage intérieur 1x36W
- Grille de travail en tôle perforée
- Translateur latéral à gauche et à droite, ouverture B 400 x H 297 mm
- 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 (réglable en continu par un potentiomètre) pour le séchage de l'abrasif (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

# MasterFinish 75

XINTECH SYSTEMS