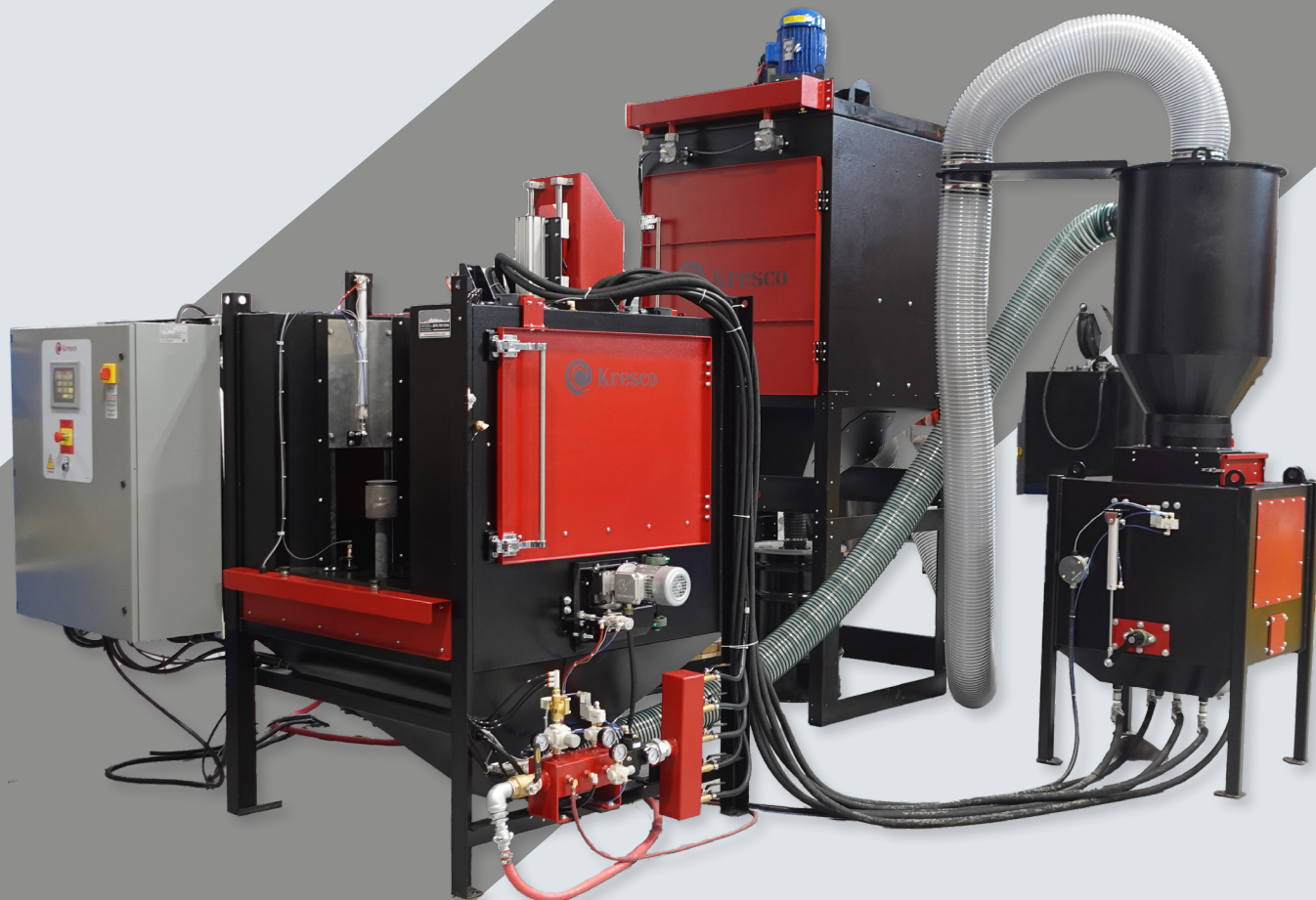




SABLEUSE À TABLE INDEXÉE

Les sableuses à table indexée de **Kresco** sont conçues pour le traitement de pièces complexes avec des angles morts difficiles à atteindre dans des applications continues ou à cycle sur demande.

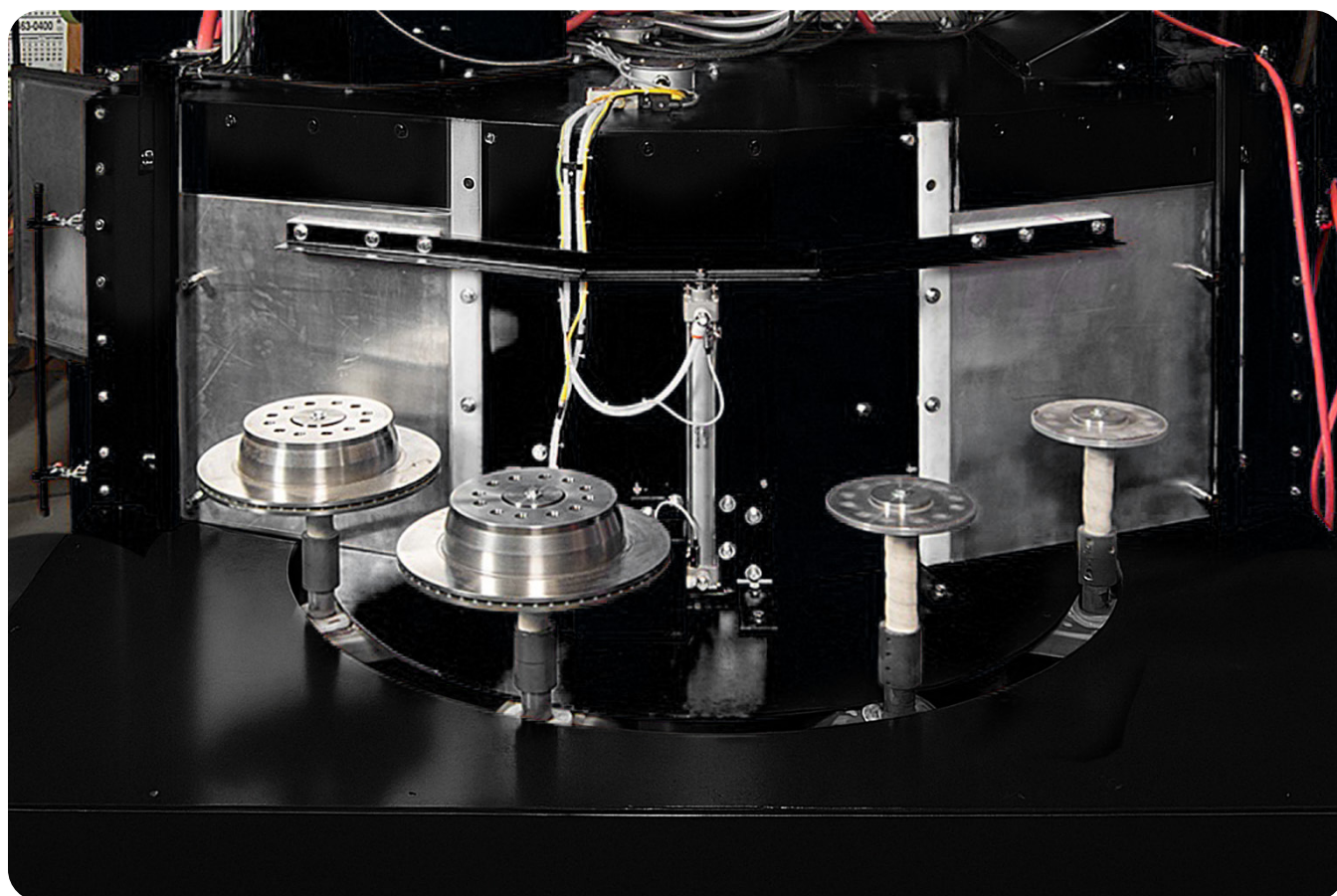
Les pièces sont chargées à partir d'un seul poste de chargement/déchargement, puis passent par une station de sablage et une station de nettoyage par soufflage d'air. À leur sortie du système, les pièces sont prêtes à être expédiées ou revêtues.



APPLICATIONS COURANTES

Les sableuses à table indexée sont la solution idéale pour la production à flux continu de pièces identiques de petite ou de moyenne taille, dotées de formes complexes avec des cavités.

Ce système augmente considérablement la productivité de procédés de sablage répétitifs et s'intègre également parfaitement aux installations de fabrication automatisées utilisant des bras robotisés pour déplacer les pièces le long de la ligne de production.

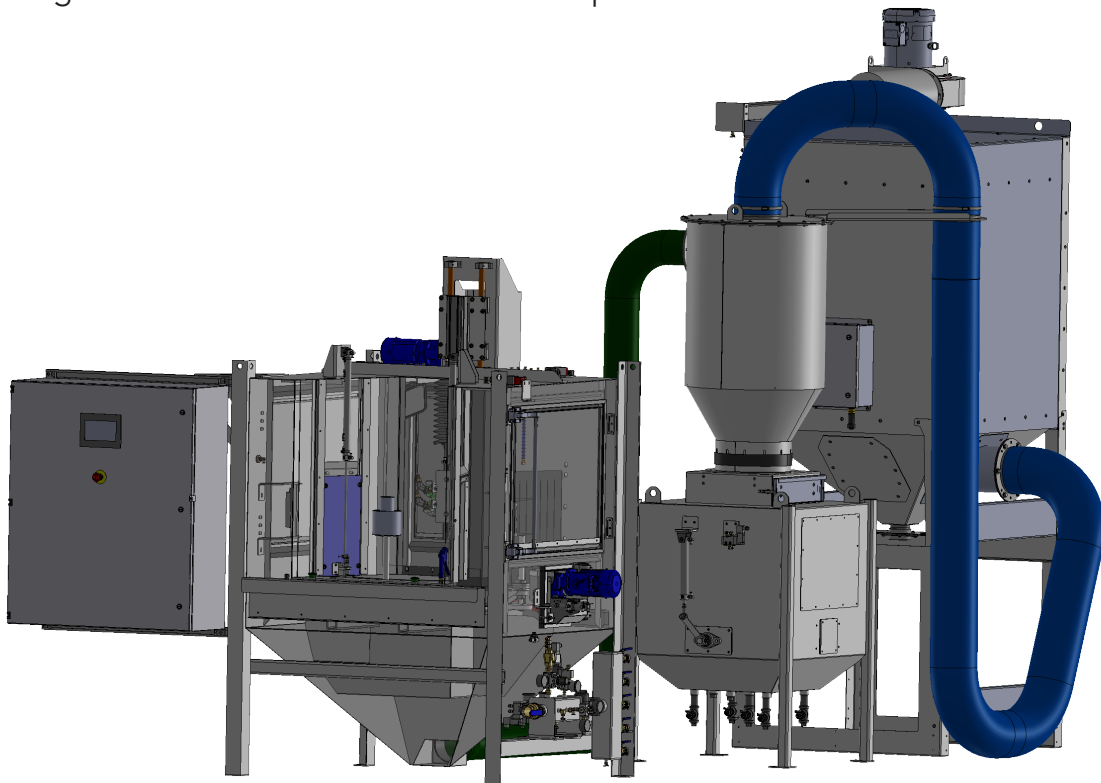


CONCEPTION ET FABRICATION SUR MESURE

Chaque système est personnalisé à l'application du client afin de s'adapter à des pièces de différentes tailles et complexités, ainsi qu'au rendement de production souhaité.

La conception courante comprend :

- 1 Jusqu'à 3 satellites de sablage par station, ou plus selon la taille et la complexité de la pièce.
- 2 Chaque satellite tourne sur lui-même, permettant d'exploser toutes les surfaces de la pièce.
- 3 Les buses peuvent être fixes ou oscillantes sur un axe vertical ou horizontal selon la dimension des pièces et les zones à couvrir.
- 4 La plupart du temps, les surfaces intérieures et extérieures des pièces peuvent être sablées si l'application l'exige.
- 5 Le rendement global du processus est déterminé par le nombre de satellites par station, combiné au nombre de buses par satellite et à la zone à couvrir.
- 6 L'ajout de buses signifie généralement un processus plus rapide ou un débit plus élevé, mais augmente aussi la demande en air comprimé.

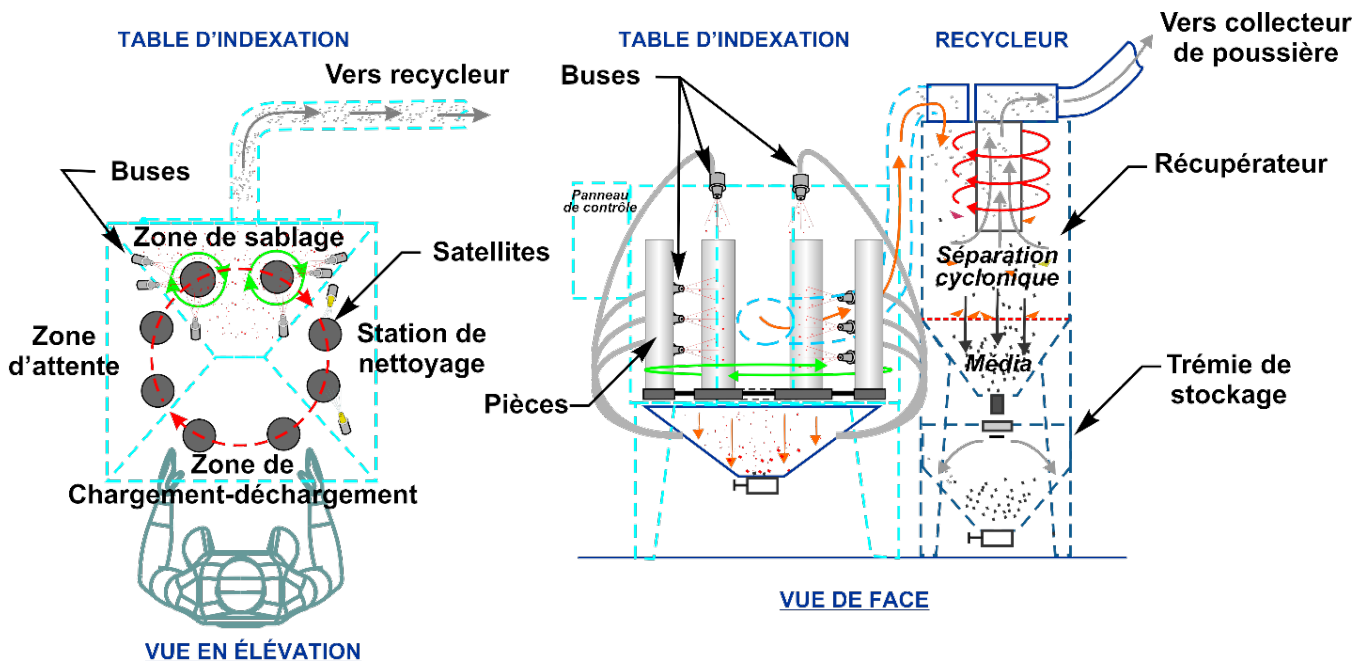


PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Le système est composé de quatre stations :

- 1 La station de chargement/déchargement permet à l'opérateur ou au bras robotisé de retirer les pièces traitées et d'installer les pièces non traitées sur un support satellite.
- 2 La station d'attente agit comme une barrière anti-poussière entre l'opérateur et la station de sablage.
- 3 La station de sablage est l'endroit où les pièces sont traitées par un jet abrasif.
- 4 La station de nettoyage d'air est équipée de buses de soufflage qui éliminent toute poussière résiduelle sur les pièces traitées avant leur déchargement.

Les pièces peuvent être chargées/déchargées manuellement par l'opérateur ou l'opération peut être automatisée avec l'ajout d'un robot de manutention.



REQUIS DU PROCESSUS

RENDEMENT DE PRODUCTION

De nombreux facteurs peuvent avoir une incidence sur le rendement de la production :

- 1 Application (nettoyage par projection, préparation de surface, détartrage, etc.)
- 2 Médias abrasifs (dureté, densité, recyclabilité, etc.)
- 3 Complexité des pièces (forme, dimensions, cavités, angles morts, etc.)
- 4 Matériau des pièces (acier, aluminium, plastique, forgé, etc.)
- 5 Couverture de surface (extérieur seulement, extérieur et intérieur, etc.)

Le rendement de production souhaité peut être obtenu en faisant varier les paramètres suivants :

- 1 Configuration des satellites/buses (voir quelques exemples à la page suivante)
- 2 Nombre de satellites par station
- 3 Capacité du satellite (nombre de pièces par satellite)
- 4 Nombre de buses de sablage
- 5 Pression de travail à la buse
- 6 Mouvement des buses de sablage (fixes, oscillantes sur un axe vertical, etc.)
- 7 Temps de traitement (durée d'exposition au flux d'abrasif)
- 8 Vitesse de rotation du satellite
- 9 Méthode de chargement/déchargement (manuellement ou à l'aide d'un bras robotisé)

BESOIN EN AIR COMPRIMÉ

La consommation de chaque buse de sablage est déterminée par son diamètre intérieur (DI) et la pression de travail souhaitée. **Consultez le tableau de consommation d'air du système succion pour plus de détails.**

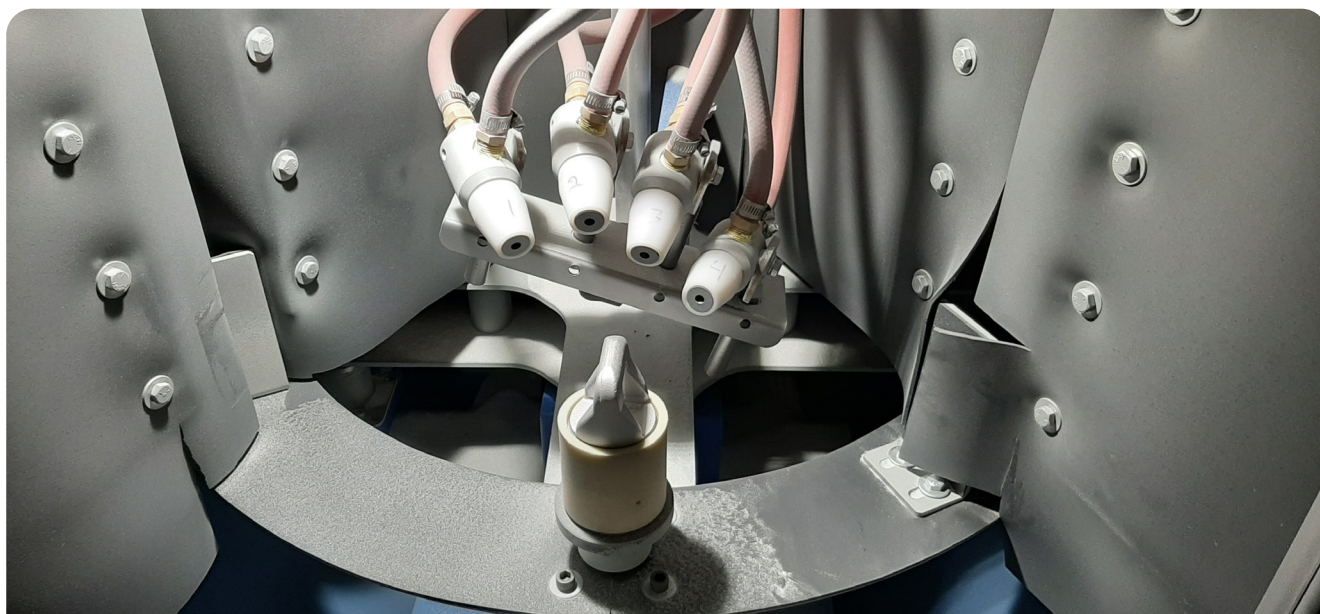
En règle générale, une moyenne de 40 pi³/min est requise pour chaque buse et de 10 pi³/min pour chaque station de soufflage. Par exemple, si le système comporte deux satellites par poste (donc deux postes de soufflage) et quatre buses de 5/16" de diamètre intérieur par poste fonctionnant à 80 psi, l'ensemble du système consommerait environ 340 pi³/min.

CONCEPTION ET FABRICATION SUR MESURE

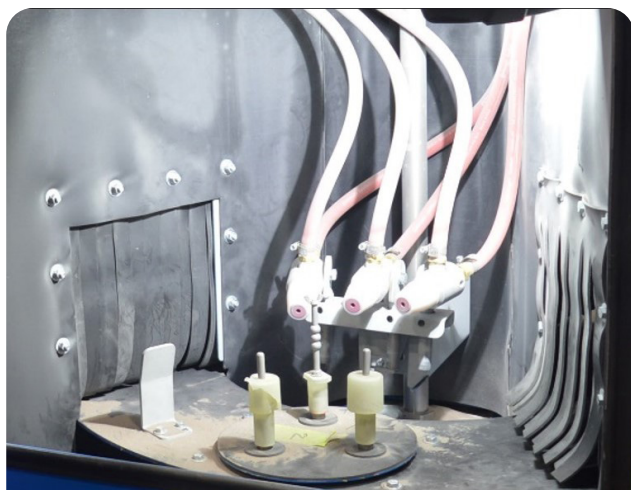
Toutes les sableuses à table indexée sont adaptées au rendement de production souhaité par le client (nombre de pièces/jour ou de pièces/heure) et à la capacité de son compresseur.

Normalement, des échantillons de pièces sont nécessaires afin de tester différents paramètres et recommander les configurations système optimales pour répondre à aux exigences de processus et au rendement de production visé.

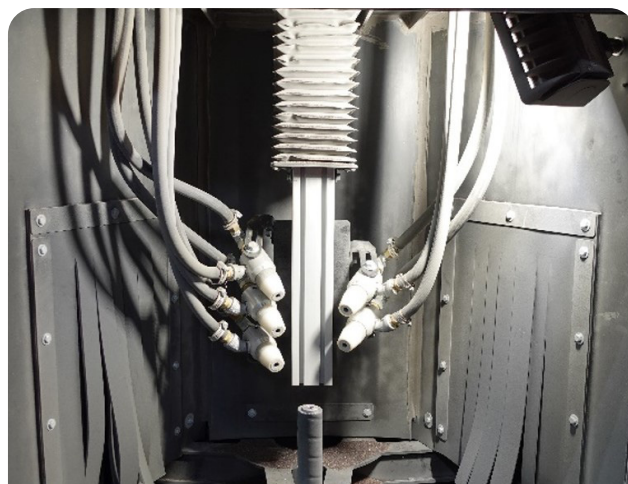
QUELQUES EXEMPLES DE CONFIGURATIONS DE SATELLITES/BUSES



Quatre buses fixes, un seul satellite rotatif



Trois buses fixes,
triples satellites rotatifs sur un
plateau rotatif



Cinq buses oscillant sur
un axe vertical, un seul
satellite rotatif

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

PANNEAU DE CONTRÔLE AVEC ÉCRAN TACTILE

L'opération des composants critiques est entièrement automatisée grâce à un automate programmable industriel (API) doté d'un écran tactile d'interface homme-machine (HMI). L'API affiche les alarmes en cours et résolues pour un fonctionnement optimal de la machine.

- **Écran principal** : Interface utilisateur simple pour les opérations quotidiennes et les réglages de base
- **Écran alarmes** : Affiche l'historique des alarmes en cours et résolues
- Mode manuel** : Menu protégé par mot de passe pour le personnel d'entretien
- **Rappel d'entretiens** : Programme d'entretien intégré avec rappels



SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION DU MÉDIA

Pour optimiser votre procédé et réduire vos coût globaux

Nos cabinets de sablage sont livrés avec un **séparateur cyclonique de particule** qui utilise la force centrifuge pour extraire la poussière et les fines particules (peinture, rouille, media éclaté, etc.) du média abrasive en bonne condition de réutilisation.

Notre conception unique peut traiter des **médias angulaires et spériques de différents matériaux**, granulometries et masses volumiques. Son support autonome permet d'accomoder une multitude d'arrangements de plancher.

Séparateur cyclonique



- 1 Dust, dirt and debris drawn out by the dust collector
- 2 Contaminated media mix from the sandblast cabinet
- 3 Adjustable air inlet to accommodate various types of media
- 4 Large debris dust drawer
- 5 Storage hopper available in different capacities
- 6 Abrasive media in good condition returned to the sandblast cabinet

Spécifications des systèmes de récupération de média

	RB16	RB24	RB30
Diamètre de corps	16"	24"	30"
Flux d'air (CFM)	900 CFM	1,200 CFM	1,800 CFM
Diamètre d'entrée	5" / 6"	6" / 7"	7" / 8"
Diamètre de sortie	7"	8"	8"
Trémie de stockage	Personnalisé à chaque commande en fonction de l'application et de l'objectif de production		

DÉPOUSSIÉREURS À CARTOUCHES

Pour un procédé et un environnement libre de poussières

Tous nos cabinets de sablages sont livrés avec un **puissant dépoussiéreur à cartouches auto-nettoyant** et disponible en différentes capacités de filtration selon les requis de votre procédé et la dimension de votre cabinet.



Survol de la gamme de dépoussiéreurs

	CDC900	CDC1200	CDC1800
Moteur (HP)	2 HP	3 HP	5 HP
Ventilateur (pi ³ /m)	900 pi ³ /m	1 200 pi ³ /m	1 800 pi ³ /m
Cartouches	2	4	4
Superficie de filtration (pi ²)	636 pi ²	1 272 pi ²	1 272 pi ²
Dimensions (L x l x H)	48" x 23" x 120"	48" x 45" x 124"	48" x 45" x 124"
Hauteur pour livraison*	90"	94"	94"
Silencieux du ventilateur (db)	Inférieur à 80 db		

* Pattes ajustables à assembler sur place

À propos de **Kresco**



Kresco conçoit, fabrique et supporte des équipements industriels de traitement des surfaces. Kresco propose une variété d'équipements standards pour les applications courantes et des équipements conçus sur-mesure pour excéder vos exigences de productivité.

Sablage au jet

- Chambres de sablage
- Cabinets de sablage
- Systèmes de sablage automatisés
- Systèmes de récupération des médias
- Sableuses pressurisées
- Dépoussiéreurs

Grenailage

- Grenailleuse à convoyeur à rouleaux
- Grenailleuse à table rotative
- Grenailleuses à suspension rotative)
- À flux continu sur convoyeur aérien
- Grenailleuses à tapis de culbutage
- Grenailleuses à baril rotatif
- Grenailleuses avec courroie en acier
- Monorail System Blasters
- Grenailleuses de jantes de roue
- Lignes de préservation

Peinture

- Chambres à peinture
- Chambres à peinture en poudre
- Four de séchage
- Système d'apport en air tempéré

Recyclage de solvant

- Distilleuses de solvant par lot
- Distilleuses de solvant en flux continu
- Systèmes de refroidisseur d'huile

Pièces et consommables

- Buses de sablage
- Boyaux de sablage
- Média abrasif
- Valves à air
- Valves de régulation du média
- Cartouches filtrantes
- Sacs de boues industrielles
- Équipements de sécurité et de protection

Services

- Projet clé en main
- Conception sur mesure
- Installation d'équipement
- Démarrage d'équipement
- Formation
- Entretien
- Mise à niveau & modernisation

Tous les systèmes sont fabriqués à la commande et selon les plus hauts standards de qualité dans notre usine de fabrication située au Québec (Canada)..





1404, avenue de la Gare, Mascouche, QC J7K 2Z2
(877) 757-3726 | info@krescosolutions.com | krescosolutions.com