
Normfinish Cabines de sablage automatique sur mesure



JEAN BREL[®]
DEPUIS
1973 FRANCE

**NORM
FINISH**

SABLAGE - LAVAGE - TRIBOFINITION

L'EXPERT EN TRAITEMENT DE SURFACE

TABLE DES MATIÈRES

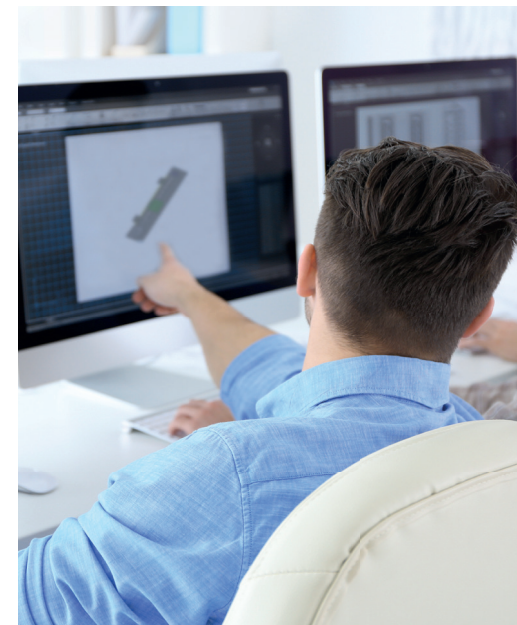
Conception et fabrication en notre usine	3
Cabines de sablage à satellites	4
Tunnels de sablage	5
Cabines de sablage à tables rotatives	6
Tonneaux de sablage	7
Cabines de sablage de l'intérieur de pièces	8
Cabines de grenailage de précontrainte	9
Options disponibles	10
Entretien et maintenance	11

CONCEPTION ET FABRICATION EN NOTRE USINE

L'automatisation des processus de fabrication se poursuit et les machines sont de plus en plus développées en relation avec le produit manufacturé. De ce fait, les équipements traditionnels ne sont souvent plus à la hauteur de la tâche.

Jean BREL bénéficie de son propre bureau d'étude dans son usine de fabrication. C'est pourquoi nous pouvons répondre aux demandes particulières de nos clients.

Que ce soit pour le décapage de peinture, l'obtention d'une rugosité avant dépôt de matière, l'ébavurage, le grenailage de précontrainte, une finition cosmétique ou l'élimination de poudre résiduelle en impression 3D, nous développons, conjointement avec vous, la meilleure solution pour vos produits, quelle que soit leur taille. La production et l'assemblage des cabines de sablage Normfinish ont lieu en notre usine.



CABINES DE SABLAGE À SATELLITES

TABLE INDEXÉE À L'INTÉRIEUR DE LA CABINE

Sablage de pièces similaires avec plusieurs pistolets. Rotation motorisée des produits devant les buses. Déplacement des pistolets motorisé pour suivre le profil des pièces.



TABLE INDEXÉE AVEC CHARGEMENT ET DÉCHARGEMENT À L'EXTÉRIEUR DE LA CABINE

Le produit déposé manuellement ou par un robot sur son satellite avance en zone de sablage puis tourne devant les pistolets motorisés avant de passer en zone de soufflage séparée puis de ressortir pour être déchargé manuellement ou par un robot, après quoi il peut être remplacé par un produit non sablé.



TUNNELS DE SABLAGE

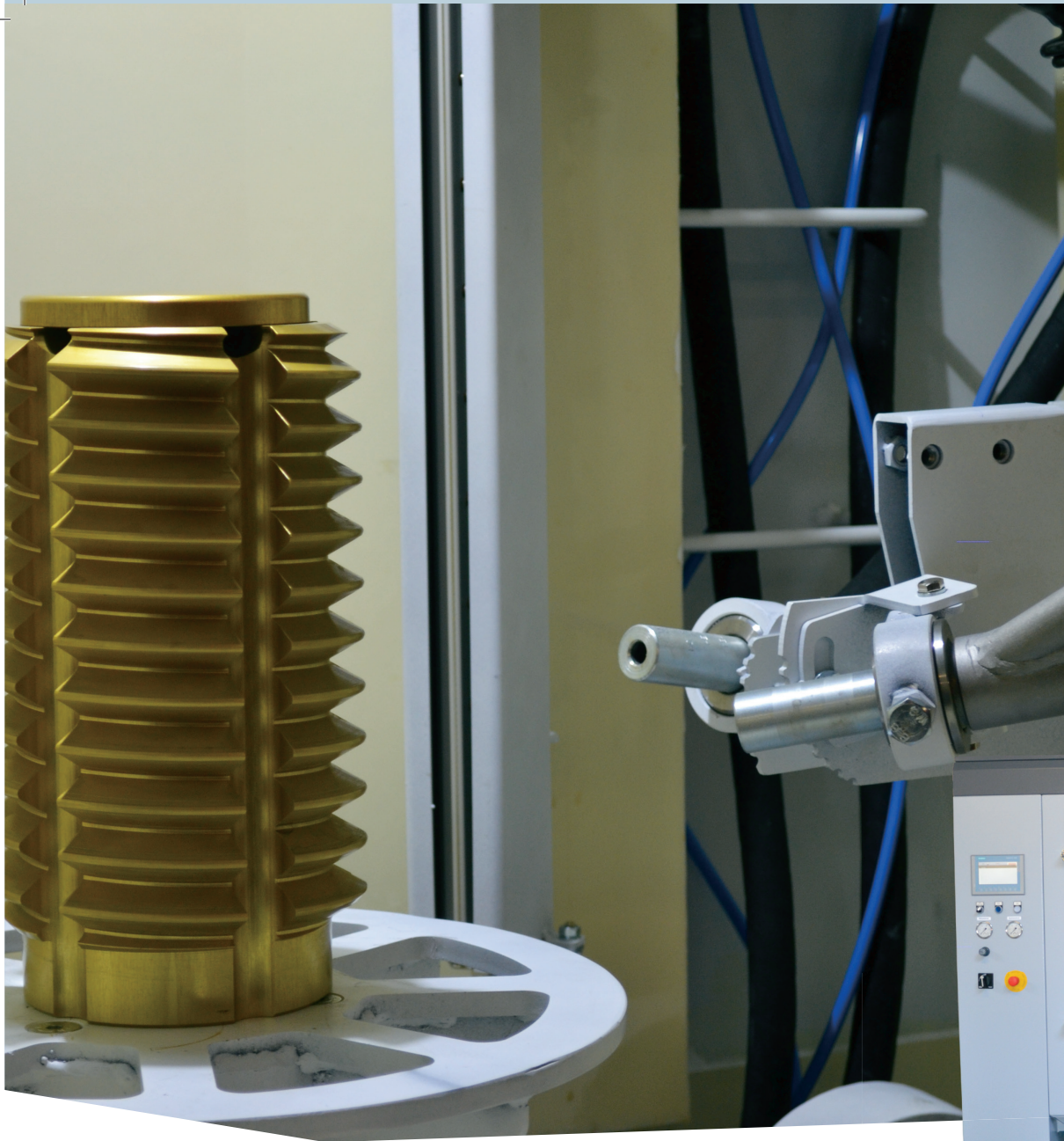
PAS À PAS

Le produit ou le lot de pièces est introduit dans la chambre de sablage puis les portes se ferment. Les produits sont entraînés pas à pas et transversalement dans la chambre de sablage tandis que les pistolets de sablage suivent aussi un mouvement transverse mais perpendiculairement de sorte à couvrir finalement toute la surface. Le sablage peut avoir lieu aussi bien par le dessus, le dessous que des deux côtés. Convient pour l'intégration dans une ligne de production.

EN CONTINU

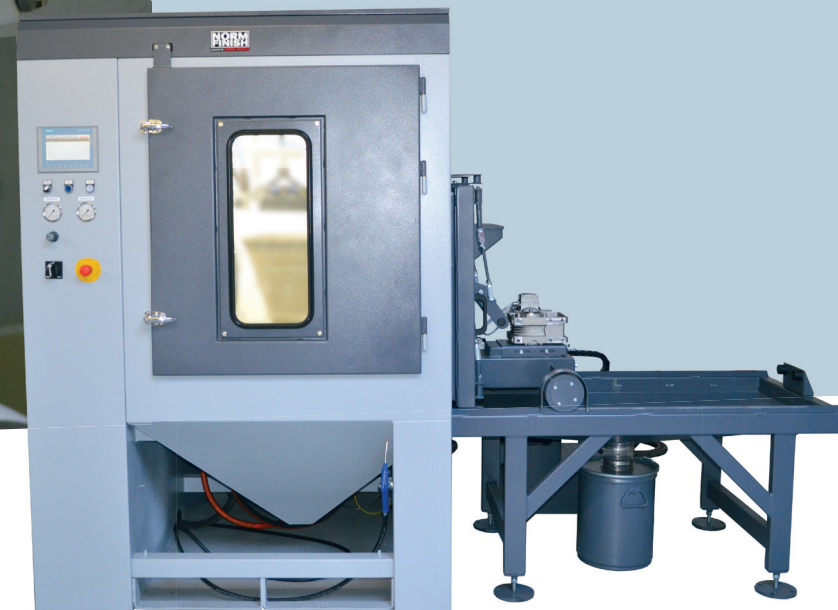
Destinés au sablage en continu en traversant la cabine de sablage. Le flux de mouvement des pièces est continu. Dans ce cas des sas d'entrée et de sortie sont ajoutés pour limiter le bruit et éviter la fuite de poussière.





CABINES DE SABLAGE À TABLES ROTATIVES

Destinées au sablage des produits de révolution généralement de grande taille. Les produits sont placés sur une table rotative et sablés lors de sa rotation par des pistolets qui se déplacent longitudinalement. La table rotative peut être positionnée à demeure dans la chambre de sablage ou être translatable en dehors de la cabine sur des rails avec sa propre motorisation. De la sorte il est plus facile de charger la table avec un palan ou un chariot élévateur. Nous proposons également des cabines à deux tables rotatives qui permettent le chargement et déchargement des pièces en temps masqué.



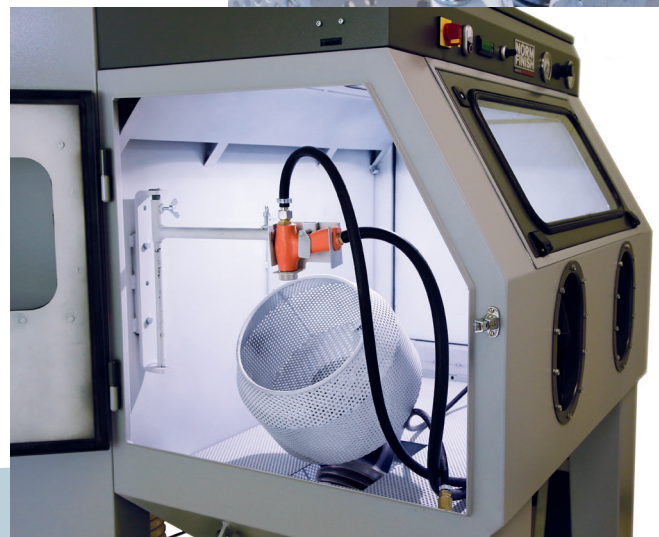
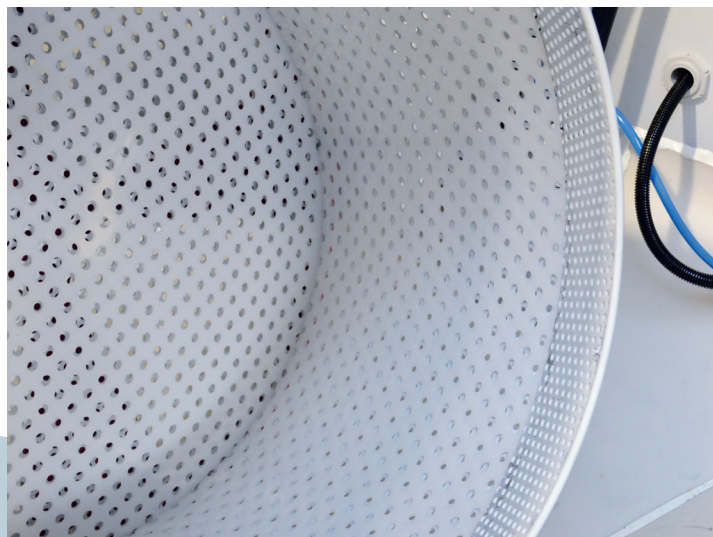
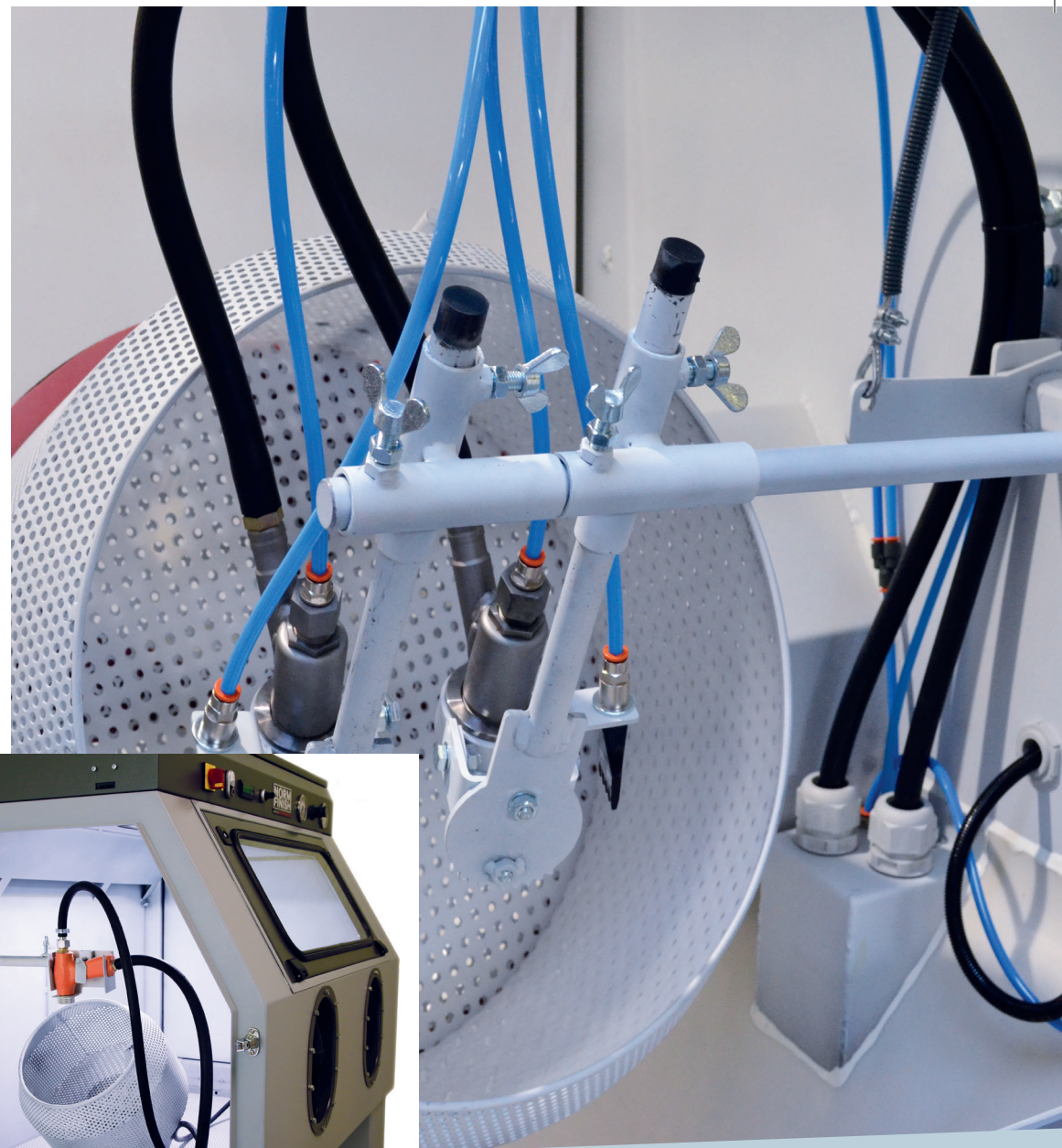
TONNEAUX DE SABLAGE

POUR LE SABLAGE EN VRAC

Destinés au sablage automatique de lots de petites pièces.

Ces cabines sont aussi utilisées pour le dépoussiérage final et la finition de produits imprimés en 3D.

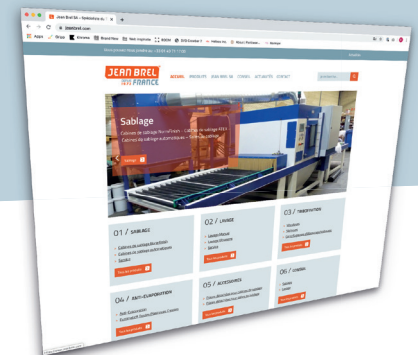
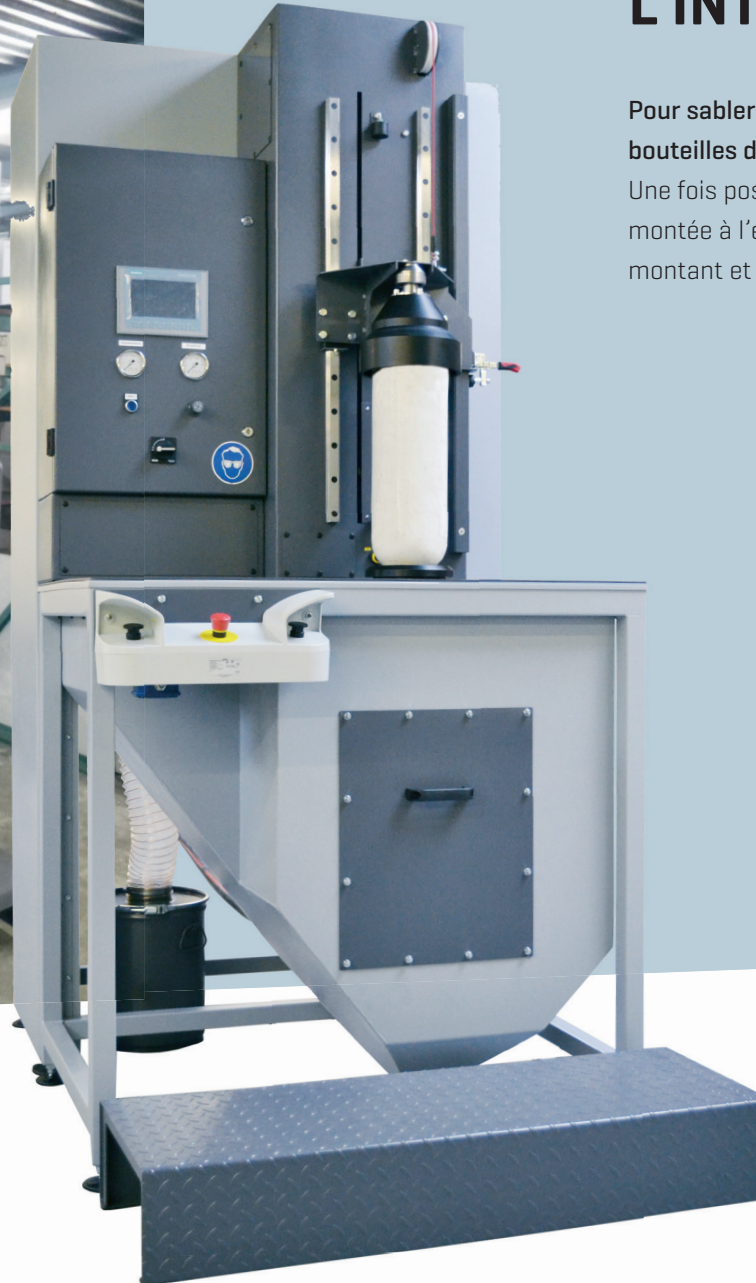
Une version antidéflagrante est requise pour sabler des pièces en aluminium, titane, PA ou en PP. Elle peut être composée d'une vanne rotative, d'un disque de rupture, d'un moteur et d'un ventilateur ATEX, d'un clapet antiretour et/ou d'un contrôle de débit.



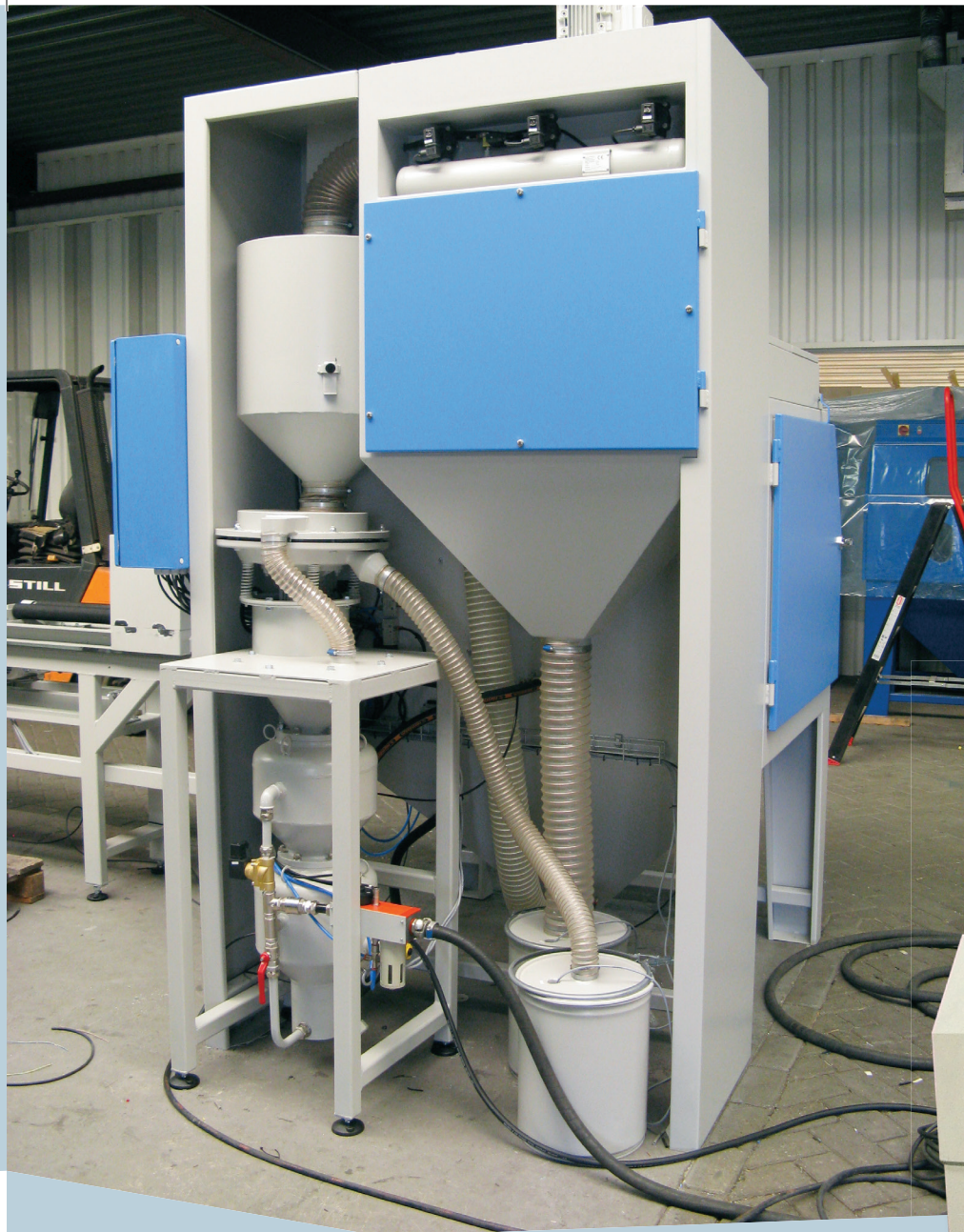


CABINES DE SABLAGE DE L'INTÉRIEUR DE PIÈCES

Pour sabler l'intérieur de produits creux, tels que bouteilles de gaz, extincteurs, bouteilles de plongée, etc. Une fois positionné, le produit est mis en rotation et la buse montée à l'extrémité d'une lance effectue un mouvement montant et descendant.



Pour en savoir plus:
www.jeanbrel.com



CABINES DE GRENAILLAGE DE PRÉCONTRAINTE

Pour le shotpeening nous ajoutons un tamis vibrant de manière à garantir la dimension des billes recyclées. Un dispositif optionnel de contrôle de la rondeur des billes permet de rejeter celles qui ne respecteraient plus la spécification. En option, il est possible de contrôler et régler le débit des billes. Toutes les installations mentionnées ci-dessus peuvent être modifiées pour le grenailage de précontrainte [shotpeening].



OPTIONS DISPONIBLES

Un grand nombre d'options peuvent être proposées avec nos cabines pour rendre le sablage complètement automatique et d'une qualité absolue



- 1 Rechargement automatique de l'abrasif pour un sablage sans interruption. Le mélange constant et régulier d'abrasif neuf et recyclé permet de garantir un résultat de sablage stable dans le temps quel que soit le cycle de production.
- 2 L'automate et son interface couleur tactile permettent de mémoriser plusieurs recettes comprenant tous les paramètres de sablage. En option l'automate peut contrôler la pression de sablage automatiquement.

- 3 Filtre HEPA à haute efficacité pour rejeter moins de 0,1mg/m3 de poussière dans l'ambiance.
- 4 Tamis vibrants, etc.



— ENTRETIEN ET MAINTENANCE

L'achat d'une de nos cabines de sablage inclut une formation sur l'utilisation et la maintenance. Un manuel détaillé en français est naturellement fourni. Pour toute question, n'hésitez pas à nous contacter au numéro ci-dessous. Nous disposons de notre propre service après-vente composé de techniciens compétents et certifiés.



CONTACT

Jean BREL
Tel +33 [0]1 49 71 17 00
jbsa@jeanbrel.com
www.jeanbrel.com

Adresse de visite
ZAC Saint Léger
24 Avenue de Stalingrad
93240 Stains