

Der feine Unterschied
in Schweizer Qualität.



Sablux

Sablux. Von Grund auf oberflächlich.

Die Sablux Technik AG ist ein international renommiertes Schweizer Unternehmen und führend in der Beratung, Planung, Entwicklung und Realisierung innovativer Konzepte für Sandstrahltechnik, Verfahrenstechnik und Engineering.

Unsere Firma wurde 1935 gegründet und produziert seither mit über 30 Mitarbeitenden Blechfabrikate für nationale und internationale Märkte. Seit 1956 entwickeln und fertigen wir in eigener Produktion hochwertige Sandstrahlanlagen zur manuellen oder automatischen Behandlung von Oberflächen.

Der Name Sablux bürgt mit seiner eigenen Schweizer Produktion für eine ausgezeichnete Qualität über die gesamte Produktpalette.

Das enorme Know-how und der moderne CNC-Maschinenpark garantieren eine hohe reproduzierbare Qualität. Für individuelle Anforderungen hat unser Spezialistenteam immer optimale Lösungen parat.

Oberflächentechnik ist unser Fachgebiet.





1935	Gründung des Handwerksbetriebes. Umwandlung in eine Aktiengesellschaft
1975	Kauf der 1956 gegründeten Sablux Technik AG
1986	Vergrosserung der Produktion, deshalb Umzug von Dübendorf nach Bachenbülach in eigene Produktionsstätten
1998	Kauf einer weiteren Liegenschaft, vis à vis der bestehenden Produktion für den Ausbau der Sandstrahltechnologie
1999	Zertifizierung nach ISO 9001
2002	Modernisierung des CNC-Maschinenparks. Schwerpunkte: Stanz-Laserzentrum FinnPower, Abkantpresse
2004	Neuorganisation des Verkaufs «Cheminée Cheminéeöfen» für eine kundennahe Partnerschaft
2006	Eröffnung der neuen Cheminée-Ausstellung im September 2006
2009	Der Bereich «Cheminée» wird an das deutsche Kaminbauunternehmen Kleining übergeben
2010	Die Bereiche Apparatebau Blechbearbeitung und Sandstrahltechnik schliessen sich zusammen zur Sablux Technik AG
2011	Integration des Bereiches «Microstrahltechnik» der Xintech Systems AG

Inhalt

Fertigung und Produktion	4
Standardkabinen	8
Staubabscheider	14
Strahlverfahren	16
Strahlmittel-aufbereitung	17
Microstrahltechnik XINTECH	18
Sonderanlagen	24
Freistrahlsysteme	29
Strahlräume Container	30
Spezialprodukte	31
Strahlmittel	32
Service Dienstleistungen	34

Sablux

Der feine Unterschied

Kompetenz in allen Bereichen.

Als kompetentes Produktionsunternehmen in der Blechverarbeitung fertigen wir komplexe Blechkonstruktionen in höchster Fertigungsgenauigkeit.

Langjährige Erfahrung, breites KnowHow und ein hohes Mass an Flexibilität zeichnen unsere Spezialistenteams aus.

CAD-erfasste Konstruktionen und computerunterstützte Fabrikation (CAM) sind weitere Garantien für perfekte Produktleistungen.

Unsere Stärken:

Blechbearbeitung vom feinsten.

Einzel- und Serienproduktion. Prototypen.

Über 25 Jahre Erfahrung im Engineering und der Herstellung von Maschinenverkeidungen.

Fertig geschweisst, lackiert und montiert.

Komplexe Blechkonstruktionen, z.B. Schaltschränke, Kabinen, Gestelle, Wannen, etc.

Sie suchen nach Lösungen.
Wir haben sie.





Sablux Arbeitsplätze mit modernster Rauchabsaugung.



Sablux

Der feine Unterschied



5

6

- 1 Vormontage einer Maschinenverkleidung.
- 2 Baugruppe einer Maschinenverkleidung.
- 3 Maschinenverkleidung.
- 4 Spezialanfertigung einer Palettenschleuse.
- 5 Serienherstellung Staubabscheidergehäuse.
- 6 Maschinenverkleidung.



Das Herzstück der Sablux Produktion.
Vollautomatisches Stanz-|
Laserzentrum Finn-Power LP6.

Möglichkeit der mannlosen
Bearbeitung (Geisterschicht).

Gewinde schneiden und prägen
in einem Arbeitsgang.

Stahl bis 8 mm.

Chromstahl bis 5 mm.

Aluminium bis 5 mm.

Arbeitsbereich 1500 x 3000 mm.

Mit Nachsetzen 1500 x 4000 mm.

Hydr. Abkantpresse, Beyeler:
250 Tonnen
Abkantlänge: 3 m und 4 m.



Ihre Vorteile:

Technisch ausgereifte Produkte.

CE-konforme, sichere Geräte.

ISO 9001:2008 zertifiziert.

Modularer Aufbau.
Austauschbar. Erweiterbar.

Starke Blechkonstruktion für hohe
Stabilität.

Pulverbeschichtete Gehäuse
bleiben lange in optisch gutem
Zustand.

Gerätedesign mit schrägen
Profilbeinen für mehr Belastbarkeit.



Mit roher Gewalt. Mit feinstem Gefühl. Mit modernster Technik.



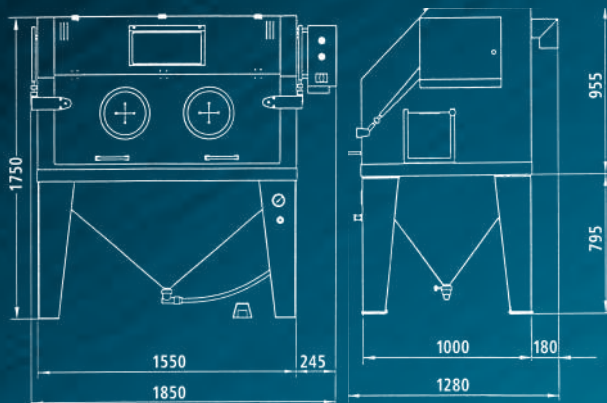
Sablux

Der feine Unterschied



Regelmässiger Auftritt an Fachmessen.

Sablux SX 155 S

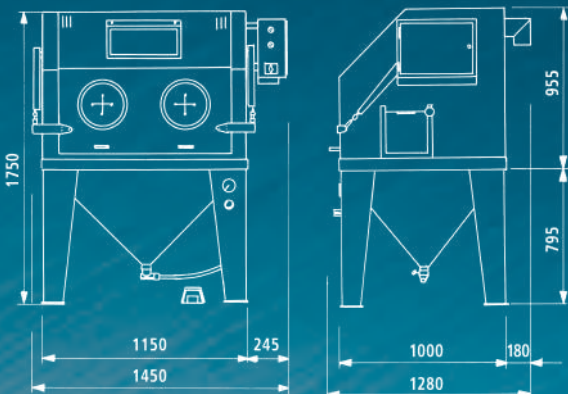
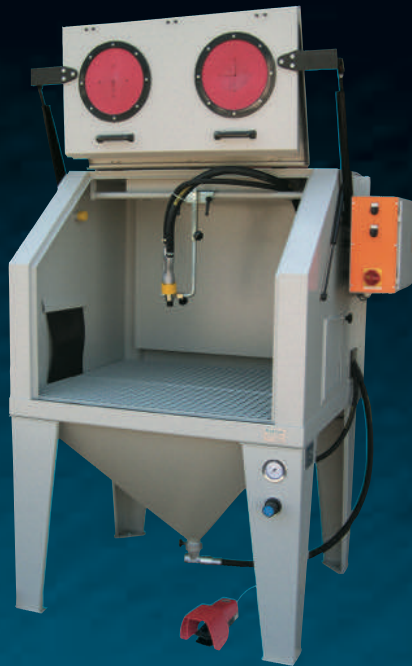


Aussenmasse:	Breite	1'550 mm + 300 mm (Schaltkasten + Hebearm)
	Tiefe	1'080 mm (ohne Bogen + Absaugung)
	Höhe	1'750 + 550 mm (bei geöffneter Kabine) 1'750 mm (bei geschlossener Kabine)
Innenmasse:	Breite	1'545 mm
	Tiefe	890 mm ; 970 mm (ohne Steigsichter)
	Höhe	780 mm ; 840 mm (ohne Pistolenhalter)
Gewicht:	ca. 340 kg	
Pressluftanschluss:	G 3/4" mit Schraubkupplung. 19 mm lichte Schlauchweite.	
Gitterrost:	3-teilig, Tragfähigkeit 340 kg Flächenbelastung (höhere Belastbarkeit auf Anfrage).	

Sandstrahlpistole:	Injektorprinzip, Hochleistungspistole «Power-shot» Typ 140, Standardausrüstung: Borkarbid Vorsatz + Sanddüse Ø 11 mm, Sanddüse Keramik optional. Luftdüse aus rostfreiem Stahl Ø 5 mm. Luftbedarf ca. 60 m ³ /h bei 400 kPa (4 bar) Betriebsdruck. Bei Verwendung von Sanddüsen mit kleinerem oder grösserem Ø sind die Luftdüsen anzupassen.
Pistolenhalter:	Allseitig verstellbar an durchgehender Querstange montiert.
Fusspedal:	Elektrisch, mit Schutzhaube IP 65.
Sandablaufbecher:	Zum Regulieren der Sandmenge, leicht abnehmbar für allfälligen Strahlmittelwechsel.
Kabinendeckel:	Frontwand 2-teilig, wird an 2 Handgriffen vertikal hochgeschoben, Gewichtsausgleich durch Gasdruckfedern. Kabine kranzugänglich.
Sichtfenster:	Ohne toten Winkel, Doppelverglasung mit Verschleissglas, in Sekunden auswechselbar.
Beleuchtung:	2 Fluoreszenzröhren à 55 W, 230 V in staubdichtem Kasten an Kabinendecke montiert.
Seitenschieber:	In beiden Seitenwänden 250 x 240 mm, zum Durchschieben von Stangenmaterial, zusätzlich mit Gummivorhang abgedeckt.
Handlöcher:	Mit abriebfestem Spezialgummi doppelt abgedichtet (optional mit fix montierten Gummihandschuhen).
Schaltkasten:	Staubdicht, rechts an Kabine angebaut, mit Hauptschalter (abschliessbar), Kommandoschalter, Schützen und Steuersicherung.
Elektr. Anschluss:	230/400 V, 50 Hz. Anschlusswert: kW je nach Staubabscheider (Sonderspannungen möglich).
Manometer:	Im rechten Kabinenbein, Messbereich 0-1'000 kPa (0-10 bar).
Druckreduzierventil:	Selbstentlüftend, im rechten Kabinenbein, Regelbereich 0-900kPa (0-9 bar).
Sicherheitsschalter:	Strahl automatisch unterbrochen beim Öffnen der Kabine (suvakonform).
Staubabzug:	Anschlussstutzen an der Rückwand (Ø 100 mm).
Staubabscheider:	Das Sablux-Angebot beinhaltet eine Auswahl verschiedener Staubabscheider. Die richtige Abstimmung ist die Voraussetzung für einen optimalen Betrieb der Strahlanlage.

1	Drehtrommel Ø 565mm, zur Bearbeitung von grösseren Schüttgütern in kleineren Chargen
2	Drehkorbaggregat Typ DK 141, Körbe Ø 565mm mit diversen Lochungen ermöglichen die wirtschaftliche Bearbeitung Ihrer Schüttgüter. Die integrierte montierte Abblasdüse garantiert die optimale Reinigung der Werkstücke nach dem Strahlvorgang.
3	Doppeldrehkorbaggregat Typ DK 75 Körbe Ø 260mm mit diversen Lochungen ermöglichen die wirtschaftliche Bearbeitung Ihrer Schüttgüter.
4	Handdrehtisch, einsetzbar anstelle des mittleren Gitterrostes, in den Ø 600mm und Ø 750mm erhältlich. Zentrische Belastungen bis 300 kg möglich.
5	Drehtischantrieb Ø 600 bis Ø 750mm mit 24V Sicherheitsspannung,

Sablux SX 115 S

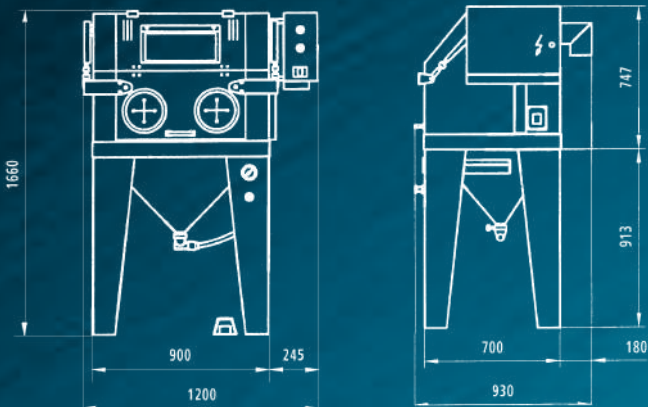


Aussenmasse:	Breite	1'150 mm + 300 mm (Schaltkasten + Hebearm)
	Tiefe	1'080 mm (ohne Bogen+Absaugung)
	Höhe	1'750 + 550 mm (bei geöffneter Kabine) 1'570 mm (bei geschlossener Kabine)
Innenmasse:	Breite	1'145 mm
	Tiefe	890 mm ; 970 mm (ohne Steigsichter)
	Höhe	780 mm ; 840 mm (ohne Pistolenhalter)
Gewicht:	ca. 250 kg	
Pressluftanschluss:	G 3/4" mit Schraubkupplung, 19 mm lichte Schlauchweite	
Gitterrost:	2-teilig, Tragfähigkeit 200 kg Flächenbelastung (höhere Belastbarkeit auf Anfrage).	

Sandstrahlpistole:	Injektorprinzip, Hochleistungspistole «Power-shot» Typ 100, Standardausrüstung: Borkarbid Vorsatz + Sanddüse Ø 11 mm, Sanddüse Keramik optional. Luftdüse aus rostfreiem Stahl Ø 4 mm. Luftbedarf ca. 40 m³/h bei 400 kPa (4 bar) Betriebsdruck. Bei Verwendung von Sanddüsen mit kleinerem oder grösserem Ø sind die Luftdüsen anzupassen.
Pistolenhalter:	Allseitig verstellbar an durchgehender Querstange montiert.
Fussschalter:	Elektrisch, mit Schutzhaube IP 65.
Sandablaufbecher:	Zum Regulieren der Sandmenge, leicht abnehmbar für allfälligen Strahlmittelwechsel.
Kabinendeckel:	Frontwand 2-teilig, wird an 2 Handgriffen vertikal hochgeschoben, Gewichtsausgleich durch Gasdruckfedern. Kabine kranzugänglich.
Sichtfenster:	Ohne toten Winkel, Doppelverglasung mit Verschleissglas, in Sekunden auswechselbar.
Beleuchtung:	2 Fluoreszenzröhren à 55 W, 230 V in staubdichtem Kasten an Kabinendecke montiert.
Seitenschieber:	In beiden Seitenwänden 250 x 240 mm, zum Durchschieben von Stangenmaterial, zusätzlich mit Gummivorhang abgedeckt.
Handlöcher:	Mit abriebfestem Spezialgummi doppelt abgedichtet (optional mit fix montierten Gummihandschuhen).
Schaltkasten:	Staubdicht, rechts an Kabine angebaut, mit Hauptschalter (abschliessbar), Kommandoschalter, Schützen und Steuersicherung.
Elektr. Anschluss:	3 x 400 W, 50 Hz. Anschlusswert: kW je nach Staubabscheider (Sonderspannungen möglich).
Manometer:	Im rechten Kabinenbein, Messbereich 0-1'000 kPa (0-10 bar).
Druckreduzierventil:	Selbstentlüftend, im rechten Kabinenbein, Regelbereich 0-900 kPa (0-9 bar).
Sicherheitsschalter:	Strahl automatisch unterbrochen beim Öffnen der Kabine (suvakonform).
Staubabzug:	Anschlussstutzen an der Rückwand (Ø 100 mm).
Staubabscheider:	Das Sablux-Angebot beinhaltet eine Auswahl verschiedener Staubabscheider. Die richtige Abstimmung ist die Voraussetzung für einen optimalen Betrieb der Strahlanlage.

1	Drehtrommel Ø 565mm, zur Bearbeitung von grösseren Schüttgütern in kleineren Chargen
2	Drehkorbaggregat Typ DK 141, Körbe Ø 565mm mit diversen Lochungen ermöglichen die wirtschaftliche Bearbeitung Ihrer Schüttgüter. Die integrierte montierte Abblasdüse garantiert die optimale Reinigung der Werkstücke nach dem Strahlvorgang.
3	Doppeldrehkorbaggregat Typ DK 75 Körbe Ø 260mm mit diversen Lochungen ermöglichen die wirtschaftliche Bearbeitung Ihrer Schüttgüter.
4	Handdrehtisch, einsetzbar anstelle des mittleren Gitterrostes, in den Ø 600mm und Ø 750mm erhältlich. Zentrische Belastungen bis 300kg möglich.
5	Drehtischantrieb Ø 600 bis Ø 750mm mit 24V Sicherheitsspannung,

Sablux SX 90 S



Aussenmasse:	Breite	900 + 300 mm (Schaltkasten + Hebearm)
	Tiefe	780 mm (ohne Bogen und Absaugung)
	Höhe	1'660 + 320 mm (bei geöffneter Kabine) 1'660 mm (bei geschlossener Kabine)
Innenmasse:	Breite	895 mm
	Tiefe	610 mm
	Höhe	670 mm (ohne Steigsichter) 545 mm
Gewicht:	ca. 170 kg	
Pressluftanschluss:	G 3/4" mit Schraubkupplung 19 mm lichte Schlauchweite	
Gitterrost:	2-teiliger Gitterrost eingelegt, Tragfähigkeit ca. 100 kg.	



Sandstrahlpistole:	Injektorprinzip, Hochleistungspistole «Power-shot» Typ 100, Standardausrüstung: Borkarbid Vorsatz + Sanddüse Ø 11 mm, Sanddüse Keramik optional. Luftdüse rostfrei Ø 4 mm. Luftbedarf ca. 40 m³/h bei 400 kPa (4 bar) Betriebsdruck. Bei Verwendung von Sanddüsen mit kleinerem oder grösserem Ø sind die Luftdüsen anzupassen.
Pistolenhalter:	Allseitig verstellbar an durchgehender Querstange montiert.
Fusspedal:	Elektrisch, mit Schutzhaube IP 65.
Sandablaufbecher:	Zum Regulieren der Sandmenge, leicht abnehmbar für allfälligen Strahmittelwechsel.
Kabinendeckel:	Frontwand 2-teilig, wird an 1 Handgriff vertikal hochgeschoben. Gewichtsausgleich durch Gasdruckfeder. Kabine kranzugänglich.
Sichtfenster:	Ohne toten Winkel, Doppelverglasung mit Verschleissglas, in Sekunden auswechselbar.
Beleuchtung:	2 Fluoreszenzröhren à 55 W, 230 V in staubdichtem Kasten an Kabinendecke montiert.
Handlöcher:	Mit abriebfestem Spezialgummi doppelt abgedichtet (optional mit fix montierten Gummihandschuhen).
Schaltkasten:	Staubdicht, rechts an Kabine angebaut, mit Hauptschalter (abschliessbar), Kommandoschalter, Schützen und Steuersicherung.
Elektrischer Anschluss:	230/400 V, 50 Hz, Anschlusswert: kW je nach Staubabscheider (Sonderspannungen möglich).
Manometer	Im rechten Kabinenbein, Messbereich 0–1'000 kPa (0–10 bar).
Druckreduzierventil:	Selbstentlüftend, im rechten Kabinenbein, Regelbereich 0–900 kPa (0–9 bar).
Sicherheitsschalter:	Strahl automatisch unterbrochen beim Öffnen der Kabine (suva-konform).
Staubabzug:	Anschlussstutzen an der Rückwand (Ø 100 mm).
Staubabscheider:	Das Sablux Angebot beinhaltet eine Auswahl verschiedener Staubabscheider. Die richtige Abstimmung ist die Voraussetzung für einen optimalen Betrieb der Strahlanlage.
1	Handdrehtisch Ø 400mm, einsetzbar anstelle des Gitterrosts. Zentrische Belastungen bis 80kg möglich.
2	Drehkorbaggregat Typ DK 75, Körbe: Ø 260mm mit diversen Lochungen ermöglichen die wirtschaftliche Bearbeitung Ihrer Schüttgüter.
3	Doppel-Drehkorbaggregat Typ 75 spezial. Zur Bearbeitung von Kleinstschüttgütern, welche zur Realisation nur sehr geringe Vorbeschleunigungs- und Prozessdrücke erlauben. Körbe in diversen Materialien und Lochungen erhältlich.

Bewegungen, die sich Ihrem Werkstück und Bauteil anpassen.

Die Sablux Anlagenserien sind universell und genau nach Ihren Bedürfnissen ausbaubar. Pistolenbewegungen, ob nun vertikal, horizontal und/oder im Schwenksystem werden nach Ihren Vorgaben konzipiert. Hublängen und Ausführungen werden nach Ihren Anforderungen in die Anlagen, ausserhalb des Strahlraums und vor Staub geschützt, verbaut.

Pistolenbewegungen



1

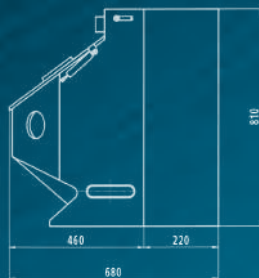
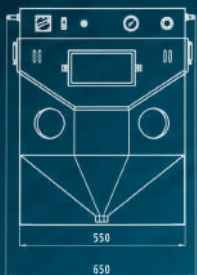
Pistolenbewegung mit 6 Düsen im Schwenksystem. Antrieb über Getriebemotor, Winkel mittels Exzenter einstellbar.

Auf den Strahldüsen montierten Abblasdüsen dienen der optimalen Reinigung der Werkstücke nach dem Strahlvorgang.



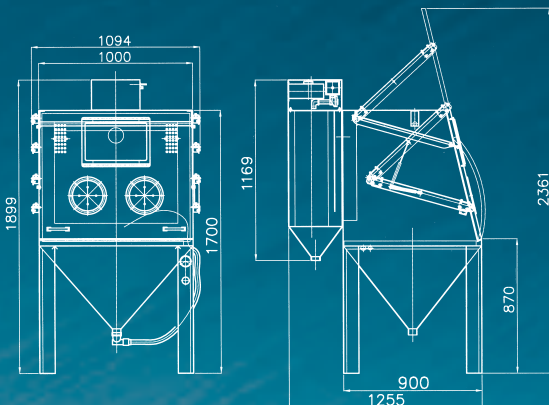
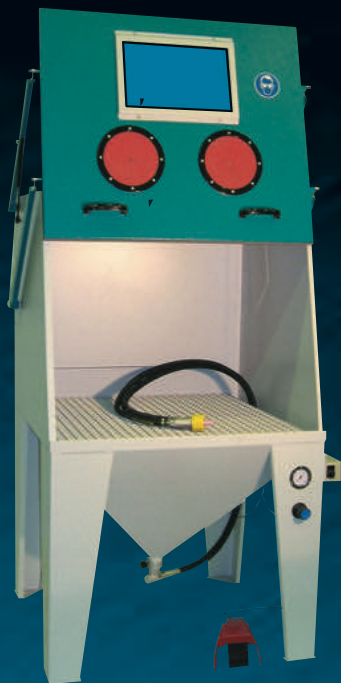
Aussenmasse:	Breite	550mm+100mm (Anschlüsse und Endschalter)
	Tiefe	460mm+220mm (mit angebautem Staubabscheider)
	Höhe	810mm
Innenmasse:	Breite	545mm
	Tiefe	370mm
	Höhe	300mm (Mitte)
Gewicht:	Kabine	40 kg
	Staubabsch.	38 kg
	Total	78 kg

Sablux SX 60 S



Pressluftanschluss:	G 1/4" Schlauchnippel 10 mm lichte Schlauchweite
Sandstrahlpistole:	Pistole Typ 65. Standardausrüstung: Sanddüse Keramik Ø 6mm, Luftdüse Ø 2mm aus rostfreiem Stahl. Luftbedarf ca. 10 m³/h bei 400 kPa (4 bar) Betriebsdruck. Bei Verwendung von Sanddüsen mit kleinerem oder grösserem Ø sind die Luftdüsen anzupassen.
Gitterrost:	2-teilig.
Pistolenhalter:	Verstellbar an Schwenkarm montiert.
Fusschalter:	Elektrisch.
Kabinendeckel:	1-teilig, bedienungsfreundlich, mit 2 Gaszylindern.
Sichtfenster:	Doppelverglasung mit Verschleissglas, schnell auswechselbar.
Beleuchtung:	1 Fluoreszenzröhre à 36W, 230 V in staubdichtem Kasten montiert.
Handlöcher:	Mit abriebfestem Spezialgummi doppelt abgedichtet (optional mit fix montierten Gummihandschuhen).
Schaltkasten:	Hauptschalter (abschliessbar), Regler und Steuersicherung.
Elektr. Anschluss:	230 V, 50 Hz. Anschlusswert ca. 200 W, Netzsicherung ist bauseits zu erstellen.
Manometer:	Messbereich 0 – 1'000 kPa (0–10 bar).
Druckreduzierventil:	Selbstentlüftend, Regelbereich 0–1'000 kPa (0–10 bar).
Sicherheitsschalter:	Strahl automatisch unterbrochen beim Öffnen der Kabine (suvakonform).
Staubabzug:	Staubabscheider an der Rückwand angebaut, mit Verbindungsstutzen.
Staubabscheider:	Der Staubabscheider kann an die Rückwand angebaut oder z.B. unter dem Tisch aufgestellt werden. Staubschlauch möglichst kurz führen.

Sablux LeanBlast 1000 S



Anwendungsbereiche: Speziell geeignet für Kleinbetriebe, z.B:
Garagen
Schlossereien
Autolackierereien
Reparaturwerkstätten
Malereien etc.

Bearbeitbare Materialien: Eisen
Nichteisen-Metalle
Holz
Kunststoff
Stein
Glas etc.



Aussenmasse: Breite 1125mm
Tiefe 1250mm
Höhe 1900mm (bei geschlossener Tür)
2365mm (bei geöffneter Tür)

Arbeitsraum: Breite 990mm
Tiefe 800mm
Höhe 840mm (Mitte)

Gewicht: 210 kg

Luftbedarf bei 4 bar: 40 m³/h

Gitterrost: 1-teilig

Sandstrahlpistole: Injektorprinzip, Hochleistungspistole
«Power-shot» Typ 100,
Standardausrüstung: Sanddüse Keramik Ø 10 mm
oder Borkarbid Vorsatz+Sanddüse Ø 10mm.
Luftdüse rostfrei Ø 4 mm.
Luftbedarf ca. 40 m³/h bei 400 kPa (4 bar)
Betriebsdruck.
Bei Verwendung von Sanddüsen mit kleinerem oder
grösserem Ø sind die Luftdüsen anzupassen.
Pistolenhalter: allseitig verstellbar an durchgehender
Querstange montiert.

Innenbeleuchtung: 60 Watt.

Elektr. Anschluss: 1 x 230 V, Anschlusswert ca. 500 W

Staubabzug: Staubabscheider an der Rückwand angebaut,
mit Verbindungsstutzen.

Staubabscheider: An der Rückwand integriert
mit 1 Filterpatrone 600m³/h

1 Handdrehtisch Ø 600mm, einsetzbar anstelle des Gitterrosts.
Zentrische Belastungen bis 80kg möglich.

Sablux-Filtertechnik ist für unterschiedlichste Staubarten in hohen Konzentrationen konzipiert.

Sie ist auch unabhängig von Sandstrahlanlagen einsetzbar.

Staubabscheider Typ IS 852



Das Standardprodukt.

Die Filteranlage Typ IS 852 komplettiert Ihr Anlagenkonzept, passend zu den Sandstrahlanlagen SX 90S bis SX 155S. Neben der manuellen Filterabreinigung per Druckknopf mittels eingebautem Drucktank, gehört die leicht einzusetzende Staubschublade zur Standardausführung.

Anschlusswert:	230 / 400V. Bauseitige Vorabsicherung 3 x 10A.
Einsatz:	Bei Standardkabinen, bzw. Einsatz von 1 Injektionspistole.
Dimensionen:	500 x 500 x 1'740 mm (Standard mit Staubschublade und Druckkonus).
Gewicht:	ca. 90 kg
Lackierung:	RAL 7035 lichtgrau
Option:	Fahrbarer Staubbehälter. Automatische Filterabreinigung (Steuerung angebaut am Staubabscheider oder im Schaltkasten der Anlage).

Staubabscheider Typ IS 1500 | 2000



Bei Druckstrahlssystem und | oder Zusammenschluss mehrerer Strahlkabinen.



Anschlusswert:	230 / 400V. Bauseitige Vorabsicherung 3 x 10A.
Einsatz:	Ab 3 Injektionspistolen oder im Druckstrahlssystem mit Podest oder Bodengrube.
Dimensionen:	740 x 640 x 2050 mm mit Staubschublade Standard 740 x 640 x 2400 mm mit fahrbarem Staubbehälter als Option 740 x 640 x 2115 mm mit Staubschublade und Druckkonus 740 x 640 x 2465 mm mit fahrbarem Staubbehälter und Druckkonus
Gewicht:	ca. 200 kg
Lackierung:	RAL 7035 lichtgrau
Option:	Automatische Filterabreinigung (Steuerung angebaut am Staubabscheider oder im Schaltkasten der Anlage).

Staubabscheider ab einer Abzugsnennleistung von 2500 m³/h werden massgeschneidert auf die jeweiligen Anlagenkonzepte evaluiert. In diesem Segment verfügen alle Staubabscheider über eine automatische Filterabreinigung mit Programmvorwahl und über einen fahrbaren Staubbehälter auf Rollen für ein einfaches Entleeren des Reststaubes. Differenzdrucküberwachung des Filtervlies und Schalldämpfer zur Geräuschreduktion komplettieren die Ausrüstung.

Grossfilter

Gute Sicht bei allen Arbeiten.

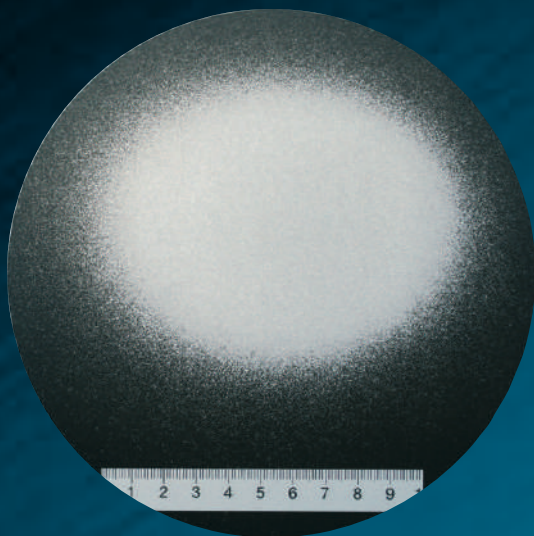
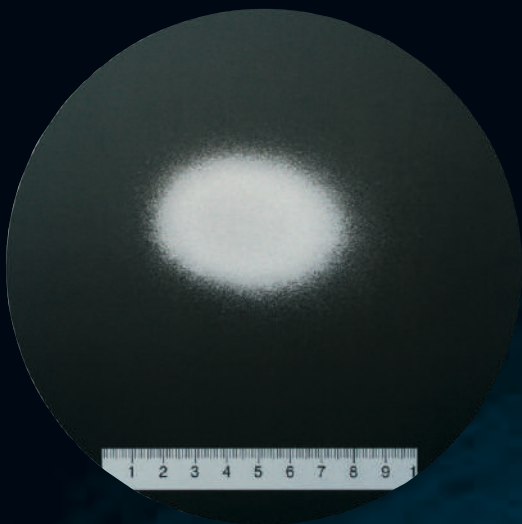


Staubabscheider PC 4/TV-H
mit einer sehr hohen Wassersäule,
optimal geeignet bei der Realisation
einer Strahlmittelaufbereitung
mittels Zyklon.

Filteranlage PC 6/8/TV
für Sonderanfertigungen mit hoher gewünschter
Abzugsnennleistung, wie zum Beispiel
beim Einsatz mehrerer Druckstrahlgebläse.

Staubabscheider PCex 12TV
für ATEX-Anwendungen.

Vergleich Injektor | SAD-20



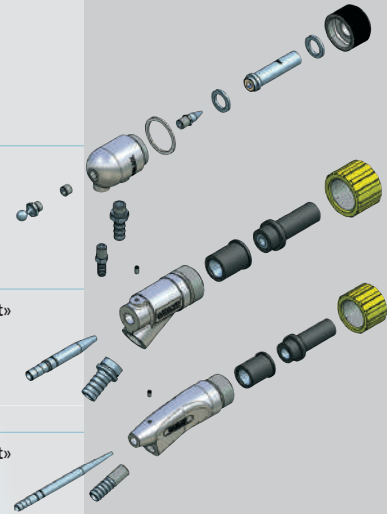
Das Injektionssystem.

Dieses eignet sich für punktgenaue und kontinuierliche Strahlverfahren. Sablux bietet für die verschiedenen Anlagenkonzepte und Bedürfnisse die entsprechende Injektorpistole, auch in rostfreier Ausführung. Die Strahldüsen sind, dem Strahlmedium entsprechend, in Borkarbid oder Keramik gehalten.

Typ 65

Typ 100 «Power-shot»

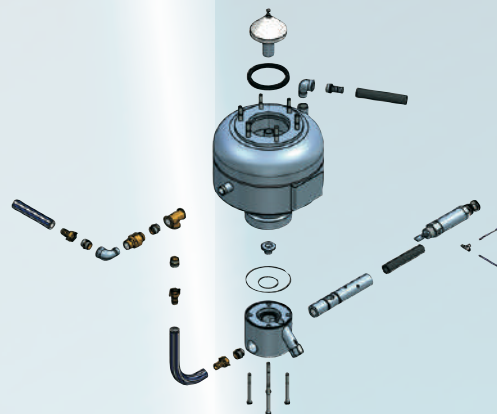
Typ 140 «Power-shot»



Maschine:	SX 155 S
Pistole:	Typ 140 «Power-shot», Luftdüse Ø 5 mm, Strahldüse Ø 11 mm
Druck:	3 bar
Distanz:	100 mm, Winkel 45°
Strahlmittel:	Normalkorund F046

Das Druckstrahlverfahren.

Für grosse Aufgaben und hohe Effizienz gerüstet sein. Strahlmittel wird in einem geprüften Druckstrahlkessel unter Druck gesetzt. Die Dosierung erfolgt über einen pneumatischen, einstellbaren Dosierzylinder.



Maschine:	SAD-20
Pistole:	Sandschlauch NW 19, Strahldüse Ø 8 mm
Druck:	3 bar
Distanz:	300 mm, Winkel 45°
Strahlmittel:	Normalkorund F046

Vergleich Zyklon | Siebanlage



Der Zyklon.

In einem Zyklon wird das Strahlmittel von Staub- und Schmutzteilen getrennt. Die Beschleunigung erfolgt anhand der Leistung des Niederdruckventilators des Staubabscheiders. Das wieder verwendbare Material fällt je nach Strahlssystem in den Vorratsbehälter bzw. Druckstrahlkessel zurück und kann abhängig von der Strahlmittelart für mehrere Strahlgänge eingesetzt werden. Zum Schutz und zum Werterhalt des Zyklons empfiehlt sich bei abrasiven Medien der Einsatz einer Gummiauskleidung.



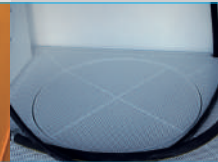
Die Siebanlage.

Die Erzielung einer gleichmässigen Rauheit über das ganze Bauteil kann nur über eine wirkungsvolle Sandaufbereitung sowie entsprechende Vorschubseinheiten sichergestellt werden. So wird das Sandstrahlmittel in einer Siebanlage laufend von störenden Feinteilen und Verunreinigungen befreit. Das Strahlmittel wird zusätzlich über einen Magnetabscheider geführt, der es von möglichen schädlichen magnetischen Partikeln befreit. Sandstrahlmittel mit dem entsprechenden Unter- bzw. Überkorn werden aus dem Kreislauf entfernt. So aufbereitet, wird es dem Sandstrahlprozess wieder zugeführt.

- | | |
|---|--|
| 1 | Niveausonden melden einen allfälligen Strahlmittelmangel der Anlagensteuerung. |
| 2 | Leicht entnehmbarer Magnetabscheider. |
| 3 | Separierung des Sandstrahlmittels anhand von Fein- und Grobsiebsätzen (Maschenweite vom Kunden wählbar). |

Jeder Kunststoffverarbeiter kennt das Problem von Ablagerungen im Formwerkzeug. Nicht allein die Reinigung von Farbpigment- und Füllstoffablagerungen, sondern auch überspritzte Werkzeuge und Schneckenverunreinigungen gehören hier zum Tagesablauf. Durch den Einsatz abrasivfreier Strahlmedien, die in unterschiedlichsten Korngrößen vorhanden sind, lassen sich sämtliche Kunststoffablagerungen ohne Veränderung der Struktur und ohne Beschädigung von Gravuren und Trennkanten, meist in wenigen Minuten entfernen. Auch korrekt beschichtete Werkstücke können gereinigt werden, ohne die aufgetragene Schicht zu beschädigen. Da keine Chemikalien verwendet werden und die zu reinigende Fläche keinen erhöhten Temperaturen ausgesetzt wird, können unerwünschte Nebenwirkungen ausgeschlossen werden.

Xintech MasterClean XS 95



XINTECH Systems
by Sablux

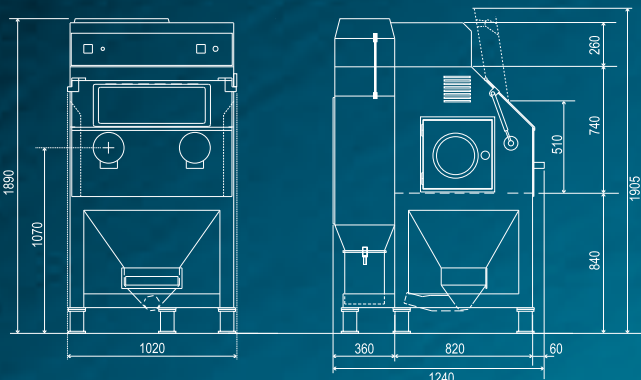


Für die Reinigung grober Verschmutzungen kommen Druckstrahlanlagen für besonders grosse Leistungen zum Einsatz. Das zum Einsatz kommende Strahlmedium wird in einen speziellen Druckbehälter eingefüllt und direkt mit der einströmenden Druckluft beaufschlagt. Durch diese Technik wird eine starke Beschleunigung des Mediums erreicht, womit eine optimale Reinigungswirkung auch bei sehr starken Verschmutzungen erreicht wird. Für die Reinigung von Extruderschnecken und ähnlichen grossen Bauteilen ist die MasterClean mit seitlichen Öffnungen versehen, wodurch das Durchschieben dieser Teile ermöglicht wird.

Kabinenabmessungen:	B 1020mm, T 1230mm, H 1910mm
Arbeitsraum:	B 950mm, T 750mm, H 510mm
Gewicht ca.:	440kg
Luftfördermenge:	± 1'350 Ltr./min. bei 5 bar und Strahldüse 5mm
Druckbereich:	1–8bar
Elektrischer Anschluss:	230 V / 50 Hz (3 Ph+N+E)
Luftanschluss:	G 1/2"

Ausstattung:

- Arbeitsrost aus Lochblech, leicht herausnehmbar
- Vordere Sicherheitssichtsscheibe aus gehärtetem Glas
- Auswechselbare, abriebfeste Handschuhe, Trikot gefüttert
- 2 Seitentüren 410x430mm
- Strahldüse Ø 5mm, Reduzierventil und Manometer 0 – 10 bar
- Automatisch arbeitender Druckstrahlkessel
- Integriertes, automatisch arbeitendes Kabinenentstaubungs- und Staubbrennungssystem mit Hochleistungszyklon
- Fusspedal
- Wasserabscheider
- Eingebautes Hochleistungs-Filtersystem mit 2 Filterpatronen mit automatischer Reinigung
- Staubauffanggefäss mit Schnellverschluss
- Türendschalter



- | | |
|---|---|
| 1 | Fahrbar auf Rollen. |
| 2 | Schleusen. |
| 3 | Eingelassener Drehtisch Ø 600 mm, Belastbarkeit bis 800 kg. |
| 4 | Ausführung mit Doppeltank. |

Automatische, absolut abrasionsfreie Abreinigung von Kunststoffbelägen auf Schnecken & Compoundelementen. Der stetig steigende Qualitätsstandard fordert innovative Lösungen.

Es können Schnecken mit einem Ø von 14–180mm auf einer Länge von 1–5m gereinigt werden (andere Längen und Durchmesser auf Anfrage). Die Gesamtsteuerung von Strahl- und Transporteinheit erfolgt mittels einfacher Programmierung von Reinigungsprozessen über Touch-Panel. Je nach Verschmutzungsgrad können bis zu 5 Reinigungszone separat eingestellt werden. Die Möglichkeit einer manuellen Reinigung ist gewährleistet.

Schneckenreinigungsautomat



XINTECH Systems
by Sablux

Kabinenabmessungen:	B 1020 mm, T 1230 mm, H 1930 mm
Arbeitsraum:	B 950 mm, T 740 mm, H 510 mm
Totalgewicht:	815kg
Luftverbrauch bei 4bar und Strahldüse Ø 5mm:	ca. 1130l/min
Arbeitsdruck:	1.5 – 8 bar
Gesamtanschlusswert:	1.57kVA
Luftanschluss:	G 1/2"
Optionen:	Acryl-Deckel, mit oder ohne Verriegelung Staubsammelbehälter mit Niveau-Überwachung Automatische Nachfüllung von Strahlmittel über Materialsilo (25 kg) Überwachung des automatischen Betriebs



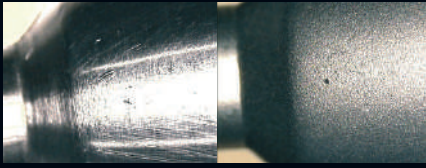
Schneckensegment vor und nach der Reinigung

- 1 Strahldüse mit Schwenkbewegung.
- 2 Einfaches Programmieren von Strahlvorgang, Schneckenvorschub, Transportrichtung etc.
- 3 Reinigungsprogramm:
Automatischer Hin- und Rücktransport von Schnecken dank ausgeklügelter Sensortechnik.

Die Schnecke kann je nach Verschmutzungsgrad in 1 bis 5 Zonen effektiver Länge (cm) unterteilt und individuell programmiert werden (Strahlzeit/Vorschub).

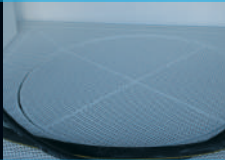
Wirtschaftlich, da nicht kontaminierte Zonen übersprungen werden können (Einsparung von Zeit und Strahlmittel).

Automatische Vorschub-Kalibrierung.

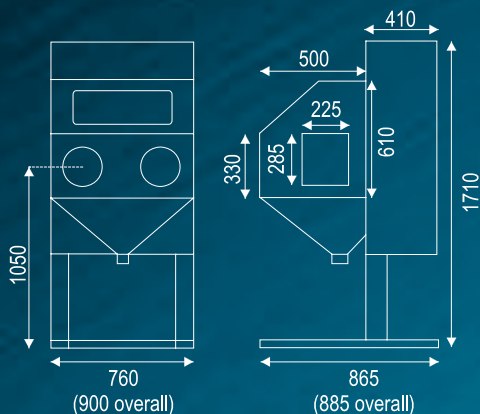


Düseneinsatz vor und nach einer Zweitstufen-Microstrahlbehandlung.

Xintech MasterFinish XS 75



XINTECH Systems
by Sablux



Standard-Injektor-Microstrahlanlage für Optimierung und Uniformierung von Werkzeugoberflächen.

Alle Bearbeitungen metallischer Oberflächen hinterlassen Rückstände, z.B. die «weisse Zone» nach dem Draht- oder Senkerodieren, oder Rückstände nach dem Schleifen. Sehr häufig führen diese Unzulänglichkeiten zu Problemen bei der Entformbarkeit von Kunststoffteilen oder Verschmutzungen durch

Ablagerungen. Durch die Bearbeitung der Oberflächen unter Verwendung der Microstrahltechnologie werden die Werkzeuge optimal für eine hohe Produktivität und Standzeit vorbereitet. Bei dem hier verwendeten Mehrstufen-

Verfahren kommen definierte Strahlmedien zum Einsatz, deren Zusammensetzung und Korngröße vom jeweiligen Anwendungsfall bestimmt wird. Ge-

rade in der Kunststoffverarbeitung ist die Qualität des zu produzierenden Artikels stark von der Oberflächenbeschaffenheit des Werkzeugs abhängig.

Kabinenabmessungen: B 760mm (ohne Öl/Wasserabscheider)
T 865mm, H 1710mm

Arbeitsraum: B 750mm, T 500mm, Mittlere Nutzhöhe 500mm

Gewicht ca.: 150kg

Luftfördermenge: 395l/min

Leistungsaufnahme: 320W

Elektrischer Anschluss: 230V/50Hz

Luftanschluss: G 1/4"

Ausstattung:

Öl/Wasserabscheider

Innenbeleuchtung 36W

Seitenschieber links und rechts (Öffnung B 400 x H 297mm)

Sichtfenster mit Sicherheitsverglasung

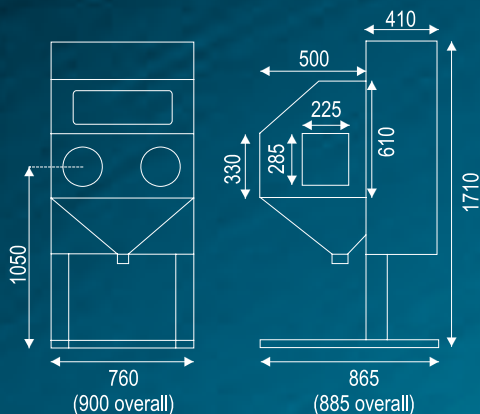
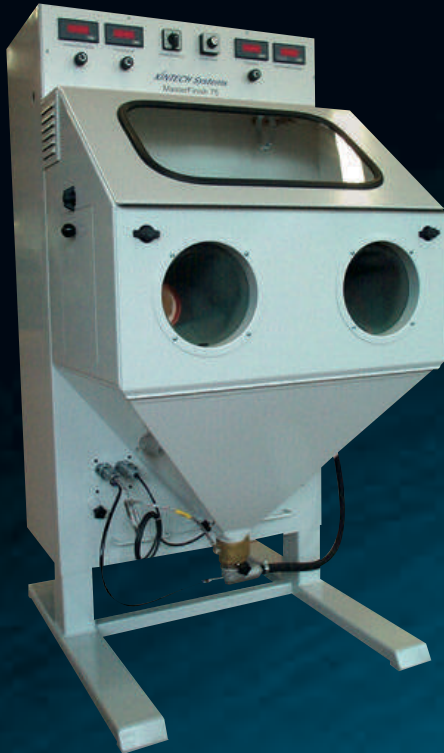
Strahlpistole Hartmetall Ø 5mm

Reinigungs-/Luftabblasdüse im Strahlraum

Förderinjektor- Einheit mit Strahlmittelvorbeschleunigung

- 1 Eingelassener Handdrehtisch Ø 400mm, belastbar bis 800kg
- 2 Strahlmittel-trocknungssystem, Leistung einstellbar über Phasenanschnittregler mit Berührungsschutz, 0-150Watt.
- 3 Manuelle oder Automatische Höhenverstellung
- 4 Mehrfach abgedichtete Durchgangsschleusen. Diese können anstelle der Seitenschieber eingesetzt werden.

Xintech DigiFinish XS 75



Kontrollierter und optimierter Strahlprozess durch reproduzierbare Parameter

Geregelte Strahlmittelmenge über einen digital einstellbaren Frequenzwandler.

Kontinuierliche Überwachung der effektiven Durchflussmenge durch Ultraschalldurchflusssonde (Option). Somit keine Beeinflussung an der Strahlmitteldurchflussmenge durch Aufschüttungen oder Feuchtigkeit im Strahlmittel.

Digitale SollwertEinstellung 0–6 bar des Strahldrucks von Hand vorgegeben oder als ermittelter und objektbezogener Datenwert ab Datenträger (Option).

Digital einstellbare Strahlmittelvorbeschleunigung (an den Kabinenunterdruck gekoppelt).



Garantiert immer die gleiche Rieselfähigkeit dank Strahlmittel-trocknung, welche über den digital einstellbaren Feuchtigkeitsgrenzwert vollautomatisch arbeitet.

Automatische Filterabreinigung über den Differenzdruckgrenzwert.

Wesentlich kleinerer Strahlmittelverschleiss durch den geregelten und überwachten Unterdruck; dadurch erhebliche Kosteneinsparung sowie garantierte Regelmässigkeit der Strahlqualität.

Kabinenabmessungen: B 760mm (ohne Öl/Wasserabscheider)
T 865mm, H 1710mm

Arbeitsraum: B 750mm, T 500mm. Mittlere Nutzhöhe 500mm

Gewicht ca.: 160kg

Luftfördermenge: 395l/min

Leistungsaufnahme: 750W

Elektrischer Anschluss: 230V/50Hz

Luftanschluss: G 1/4"

Ausstattung:

Digitale Eingabe von Prozessparametern (Prozessdruck, Vorbeschleunigungsdruck, Unterdruck, Strahlmittel-Feuchtigkeit)

Öl/Wasserabscheider

Innenbeleuchtung 36W

Seitenschieber links und rechts (Öffnung B 400 x H 297mm)

Sichtfenster mit Sicherheitsverglasung

Strahlpistole Hartmetall Ø 5mm

Reinigungs-/Luftabblasdüse im Strahlraum

Heizsystem

Förderinjektor- Einheit mit Strahlmittelvorbeschleunigung

Automatische Strahlmittelaufbereitung mittels eingebautem Granulat-Separator

Integriertes geregeltes Filtersystem

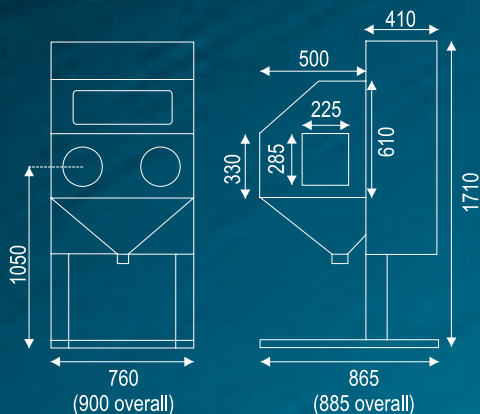
1 Eingelassener Handdrehtisch Ø 400mm, belastbar bis 800kg

2 Manuelle oder Automatische Höhenverstellung

3 Mehrfach abgedichtete Durchgangsschleusen. Diese können anstelle der Seitenschieber eingesetzt werden.

Xintech MicroProFinish XS 75

XINTECH Systems
by Sablux



Die **MicroProFinish-Anlage** ist eine Weiterentwicklung der erfolgreichen DigiFinish. Diese Strahlanlagen weisen im Wesentlichen folgende Unterschiede auf:

Die Anlagen verfügen lediglich über einen Hauptschalter. Alle übrigen Funktionen und Anzeigen erfolgen über Display.

Der ganze Prozess sowie die einzelnen Prozesszustände und deren Zustandsparameter sind auf einem Farbdisplay übersichtlich dargestellt.

Alle Prozessparameter sind über das Visualisierungsdisplay in dem entsprechenden Symbol (Touch-Screen) einstellbar.

Alle Prozessparameter sind untereinander im Höchst- und Tiefstbereich überwacht und können somit nicht falsch zu- oder gegeneinander eingestellt werden.

Die stufenlose Höhenverstellung erfolgt über Antippen des entsprechenden Symbols im Display.



Alle erarbeiteten und erprobten Prozesseinstellungen können direkt über Symbolberührung auf dem Display abgespeichert werden.

Im Anlagenspeicher abgelegte Datensätze können ebenfalls mit einfachem Antippen des Speichersymbols eingelesen werden.

Die Anlage kann nur über ein generierbares Passwort eingeschaltet werden. Mit diesem Passwort können auch die Datensätze einzeln oder paketweise freigegeben werden.

Die Wartungs- und Kontrollintervalle werden am Display, bezogen auf den effektiven Anlagenzustand, vorangemeldet oder angewarnt.

Kabinenabmessungen: B 760mm (ohne Öl/Wasserabscheider)
T 865mm, H 1710mm

Arbeitsraum: B 750mm, T 500mm, Mittlere Nutzhöhe: 500mm

Gewicht ca.: 160kg

Luftfördermenge: 395l/min

Druckbereich: 0,5–10bar

Leistungsaufnahme: 750W

Elektrischer Anschluss: 230V/50Hz

Luftanschluss: G 1/4"

Ausstattung:

Farbiges Touch Panel für alle Zustandsanzeigen

Digitale Eingabe sowie automatische Regelung von Prozessparametern (Prozessdruck, Vorbeschleunigungsdruck, Unterdruck, Strahlmittel-Feuchtigkeit)

Öl/Wasserabscheider

Innenbeleuchtung 36W

Seitenschieber links und rechts (Öffnung B 400 x H 297mm)

Strahlpistole Hartmetall Ø 5mm

Reinigungs-/Luftabblasdüse im Strahlraum

Heizsystem

Förderinjektor- Einheit mit Strahlmittelvorbeschleunigung

Automatische Strahlmittelaufbereitung mittels eingebautem Granulat-Separator

Integriertes geregeltes Filtersystem

Abspeicherung von Datensätzen mit Passwortschutz

Überwachte Prozessparameter

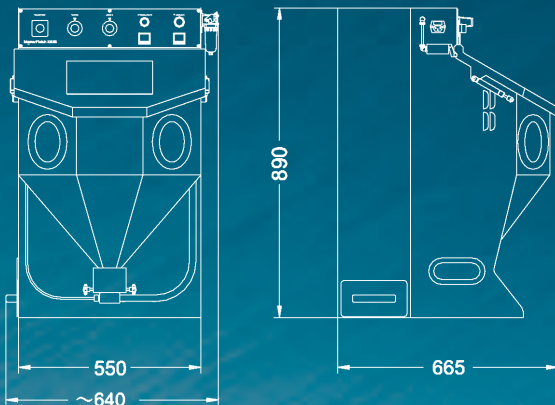
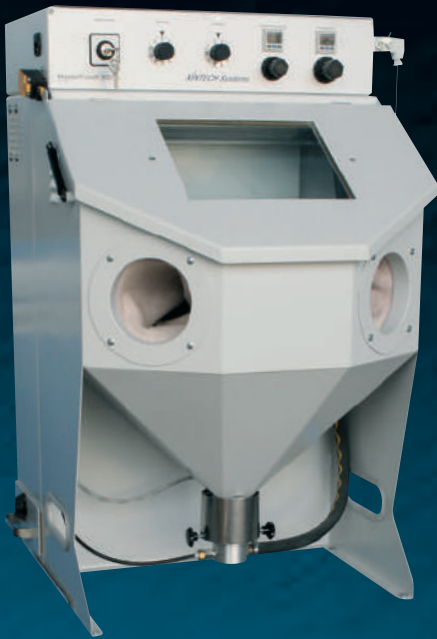
1 Eingelassener Handdrehtisch Ø 400mm, belastbar bis 75kg.

2 Mehrfach abgedichtete Durchgangsschleusen. Diese können anstelle der Seitenschieber eingesetzt werden.

Xintech MasterFinish XS 55

Die feine Kompakte.

XINTECH Systems
by Sablux



Die **Microstrahlanlagen XS 55** sind als Kompaktanlagen für kleinere Oberflächenbearbeitungen entwickelt worden. Die Grundlagen des Gehäusedesigns entstammen einer über 15-jährigen Erfolgsgeschichte. Im Weiteren wurden die wesentlichsten technischen Errungenschaften aus den jahrelangen Erfahrungen mit der 75-Serie in das neue Typenmodell eingebracht. Zusammenfassend ist ein preiswertes und trotzdem technisch hochstehendes Strahlgerät entstanden. Durch den Einsatz eines Frequenzwandlers arbeitet der Lüfter in jedem Drehzahlbereich mit optimalem Wirkungsgrad, was bei der Verwendung von Dimmern nicht gegeben ist. Die digitalen Druckanzeigen für Vorbeschleunigungs- und Prozessdruck, welche als Optionen erhältlich sind, erlaubt eine eindeutige Einstellung und ist somit bei einem wiederholten Arbeitsgang auch absolut reproduzierbar.



Kabinenabmessungen:	B 550mm, T 665mm, H 890mm
Arbeitsraum:	B 545mm, T 370mm, Mittlere Nutzhöhe 350mm
Leistungsaufnahme:	230VA
Elektrischer Anschluss:	230V/50Hz/60Hz
Luftanschluss:	G 1/4"
Druckbereich:	0.5–6bar (Anschlussdruck minimal 6bar)

Ausstattung:

- Bedienklappe, seitlich mit zwei Gasdruckzylinder bestückt (freie Öffnung 545mm x 300mm)
- Sichtfenster mit Wechselrahmen und mit zwei von aussen zugänglichen Schrauben.
- Absaug- und Filteranlage, geregelt über stufenloses Potentiometer (Frequenzwandler), versehen mit zwei Hochleistungs-Microfilter-Patronen, welche automatisch im Standby- und Strahlpausenbetrieb pneumatisch abgereinigt werden.
- Micro-Strahlmittel- Trennungseinheit über Ventilator Drehzahl optimierbar.
- Netzdruck gespeisene Ausblaspistole
- Druckluftanschluss inklusive Öl/Wasserabscheider G 1/4"
- Impulsfussschalter
- Seitlich bedienbare Staubschublade aus Stahl.
- Zweipoliger Dreistufenschalter (Null, Standby und Strahlen)
- Zweiteiliger Lochblech-Arbeitsrost mit Einzellochdurchmesser Ø 5mm, bis 50kg belastbar.
- Fest verschraubte Arbeitshandschuhe.
- Strahlmitteltrocknungssystem, geregelt über stufenloses Potentiometer mit Berührungsschutz, 0–150Watt (Option).
- Strahlpistole mit Hartmetalldüseninsatz Ø 4mm (Standard)
- Prozessstrahlendruck einstellbar von 0–6 bar, Vorbeschleunigungsdruck einstellbar von 0–2 bar mittels Druckregulierventil und analoger Anzeige an der Bedienungsfront.

- | | |
|---|--|
| 1 | Digitale Druckanzeigen (2-farbig) für Vorbeschleunigungs- und Prozessdruck (Option). |
| 2 | Untergestell für sitzende oder stehende Arbeitsweise. |

Satellitenanlage SX 140 S



Für die optimale Bearbeitung von rotativ gleichbleibenden und/oder artverwandten Werkstücken, eignet sich der Einsatz einer Satellitenanlage.

Die Dimension der Anlage wird dem Bauteil angepasst, wobei der Schleusendurchgang und der Düsenabstand die Kernkriterien darstellen.

Die Werkstücke werden durch Bereiche getaktet, die sich in Strahl- und Abblassektoren unterteilen.

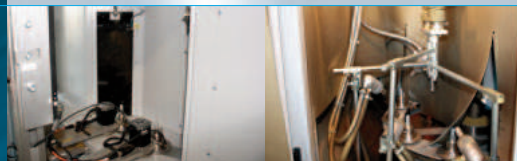
Das Bauteil wird stets an die Strahlpistolen herangeführt und vor diesen gestrahlt. Die rotative Bewegung (Satellit) setzt sich im Abblassektor fort.

Die Auswahl des Materials, aus welchem die Anlagenkomponenten hergestellt werden, sowie der Ausbau der Aufbereitung und der Steuerung, garantieren dem Kunden ein Konzept, welches genau auf dessen Bedürfnisse und dem jeweiligen Produkt basieren.

Eine Bestückung bzw. Entnahme der Teile kann entweder per Hand, also teilautomatisiert oder mittels Handlingsystem (Roboter, Pick&Place) erfolgen.

Abbildung: Satellit SX 140 S mit Becherwerk und Siebanlage.

Satellitenanlage SX 115 S automatisiert



Diese Anlage verfügt über 8 Strahlpistolen, welche das Bauteil punktgenau in zwei getrennten Strahlkammern und einem abgetrennten Abblassektor entgratet und reinigt.

Das vorgelagerte Handlingsystem garantiert mittels Blisterverfahren die erforderliche Autonomie des Anlagenkonzepts. Um die Positioniergenauigkeit der Übergabestation zu garantieren, werden alle Bauteile wie Träger, Satellitenteller etc. nach der Erstellung überdreht.

Die Taktung erfolgt mittels Schrittschaltgetriebe. Die Werkstücke können anhand definierten Positionen bearbeitet werden, sodass der Einsatz einer mechanischen Pistolenbewegung zum Tragen kommt.

Die Strahlung der Bauteile erfolgt im Doppeltakt, so dass zum Einen eine Erhöhung der Stückzahl und zum Anderen eine Minimierung der Taktzeit erzielt werden kann.

Roboterzelle



Robojober.

In Zusammenarbeit mit unserer Roboter-Partnerfirma entstand die Projektierung für eine kompakte Roboterzellenlösung.

Um Bauteile gezielt und auf kleinstem Stellplatzbedarf bearbeiten zu können, wurde das Konzept Robojober entwickelt.

Der in der Zelle integrierte 5kg Roboter dient hierbei als Handlings- und Bewegungssystem. Ein frei wählbares Zuführsystem befördert die Bauteile anhand von Bauteilträgern an eine definierte Entnahmeposition.

Der Roboter entnimmt die Bauteile einzeln und führt danach die gewünschte Strahlbewegung aus. Um den Strahlmittelaustritt zu verhindern, verfügt die Anlage über ein pneumatisches Schleusensystem. Der abriebfeste Gummi der Schleuse wurde speziell für diesen Einsatz getestet und dient desweiteren als Schutz des Roboterkopfes. Nach erfolgter Strahlung wird das Bauteil an die identische Trägerposition gebracht und der Zyklus beginnt von vorne.



Portal-Roboterstrahlanlage



Um Werkstücke in mehreren Arbeitsschritten mit unterschiedlichen Strahlmedien bearbeiten zu können, besteht der Lösungsansatz einer Portalanlage.

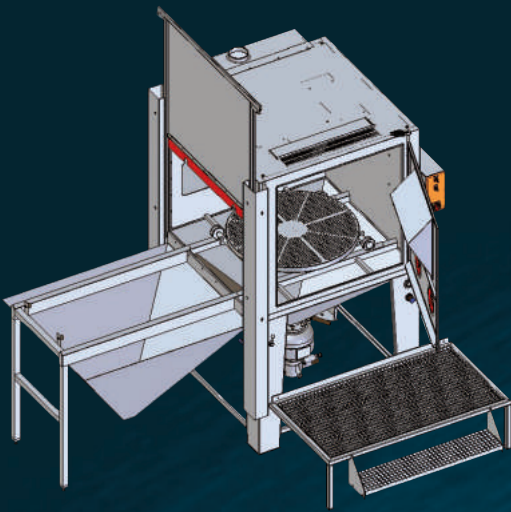
Der Verfahrensweg wird hierbei mittels über Kopf verschraubtem Roboter gewährleistet.

Die Bestückung und Entnahme der Bauteile erfolgt anhand definierten Transportsystemen. Sandstrahlanlagen und die dazu passenden Strahlmittelaufbereitungssysteme sind fest am Portal verschraubt. Das pneumatische Schleusensystem an den Kabinenrückwänden verhindert den Strahlmittelaustritt in den Innenbereich des Anlagenkonzepts.

Abblaskammern reinigen das Bauteil zwischen den nachgelagerten Strahlprozessen.



Ausfahrbarer Drehtisch



SX 140 S mit ausfahrbarem Drehtisch wahlweise im Injektions- oder Druckstrahlverfahren.

Sandstrahlkabine mit ausfahrbarem, elektrischem Drehtisch. Werkstücke mit einer zentrischen Belastung von bis zu 1000 kg können so gut zugänglich ausserhalb der Kabine bestückt werden. Die Realisation Ihrer Bedürfnisse vom Konzept bis zum fertigen Produkt.



Strahlkabine mit Verfahrweg

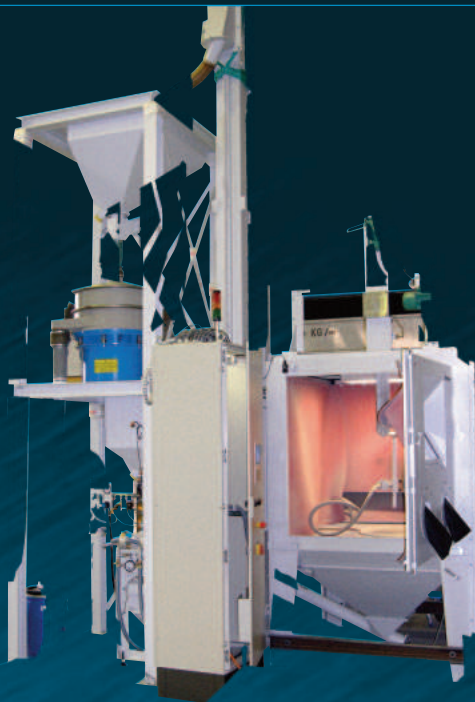


Sandstrahlkabine SX 270 S mit horizontalem und vertikalem Verfahrweg auf dem Kabinendach.

Die Rahmenkonstruktion dient zur Spannung von schmalen, länglichen Werkstücken, welche beidseitig gestrahlt werden müssen. Eine pneumatische, frontseitige Hubtüre dient hierbei für den optimalen Zugang in das Kabineninnere. Die Hublängen der Verfahrwege sind einstellbar, sodass die Wirtschaftlichkeit auf das aktuell zu bearbeitende Produkt gewährt werden kann.



Koordinatenanlage



Sandstrahlkabine mit Koordinatensystem und nachgelagerter Rundsiebzanlage.

Druckstrahlkessel werden über einen Siebturm mit Strahlmittelsilo, inkl. Magnetabscheidung kontinuierlich befüllt. Die Überwachung der Strahlmittelmenge übernehmen Wägezellen.

Automatisierte Strahlzellen

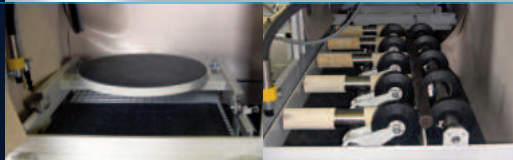


Sandstrahlkabine SX 120 S.

Die Bauteile werden seitlich mittels automatisierter Lösung in das Kabineninnere geführt. Strahlpistolen gewährleisten anhand der definierten Positionierung einen gleichbleibenden Strahlprozess. Die Anzahl der Strahlpistolen ist anhand der Bauteilgröße und der zu erreichenden Taktzeit variabel. Ein seitlich angebrachtes Vorratssilo mit Zuführschnecke gewährt die erforderliche Autonomie. Die Gummiauskleidung, hier aus Linatex, gewährt bei abrasiven Strahlmedien optimalen Schutz vor Abrieb und Beschädigung.

Druckstrahlanlagenkonzept

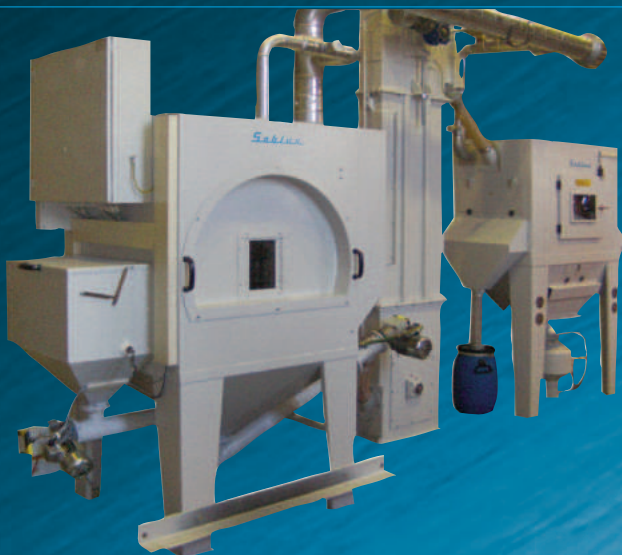
zur Bearbeitung von mehreren Bauteilformen.



SX 300 S Druckstrahlkabine mit Beistelltischen.

Zwei Bearbeitungsmöglichkeiten mittels Drehtisch oder Wellenantrieb für diverse Werkstückdurchmesser.

Druckstrahlanlagenkonzept



Sandstrahlkabine SX 100 S.

Mit nachgelagerter Strahlmittelaufbereitung für eine reproduzierbare Oberflächenrauheit. Werkstückbearbeitung mittels Roboter durch Schleusendurchgang, Förderschnecke, Becherwerk, Siebanlage und Staubabscheider komplettieren die Ausrüstung.

VSA-Geräte



Typ	VSA/C 24	VSA/C 80	VSA/C 200	VSA/C 230	VSA/C 300
Kesselvolumen in Liter:	24	80	200	230	300
Länge x Breite x Höhe in mm:	470x560x830	800x850x1070	800x1000x1410	800x1000x1460	800x1060x1600
Leergewicht in kg:	30	95	140	190	245
Schlauchlänge Standard/max. in m:	5/8	10/20	20/30	20/60	20/60
Benötigte Kompressorleistung bei 7bar in Liter:	1100	3500	4600	4600	7200
Strahl-Betriebsdruck max. in bar:	max. 12	max. 12	max. 12	max. 12	max. 12
Strahldauer Kapazität max. in min:	ca. 10	ca. 20	ca. 40	ca. 50	ca. 55
Hartmetaldüse Ø in mm:	Ø 4	Ø 7	Ø 8	Ø 8	Ø 10
Luftanschluss in ":	Ø ¾	Ø 1	Ø 1 ¼	Ø 1 ¼	Ø 1 ¼

Unsere Trockenstrahlgeräte sind leistungsstarke Druckstrahlgeräte. Wir empfehlen den Einsatz mit Schutzanzug und Helm (inkl. Frischluftzufuhr).

Serienausstattung:

Freistrahlergeräte mit 8m bis 60m langem Aktionsradius

Fernbedienung

Sicherheitsventil

Siebeinsatz 3.5mm

Druckanzeige von 0-15bar

Optional mit Quick-Stop Vorrichtung: Kessel wird bei einem Strahlunterbruch unter Druck behalten.

Alle handelsüblichen Strahlmittel bis Körnung 3.5mm einsetzbar

VSA-Geräte werden häufig in folgenden Bereichen eingesetzt:

Betonsanierungen

Stahlsanierungen

Kesselreinigungen

Anwendung bei Strahlräumen

Delta



Freistrahlergerät für punktuellles Arbeiten mit Rücksaugung.

Hervorragend geeignet zur Entfernung von Farbbrechen, Rost und Schmutz. Effizient durch geschlossenen Strahlmittelkreislauf und schnellen Strahlmittelaustausch.

Länge x Breite x Höhe:	1100 x 500 x 1530 mm
Gewicht:	150 kg
Schlauchlängen:	Standard 5m, max. 15 m
Ventilator:	2.2 Kw, (220V)
Luftbedarf:	Bei 7 bar, 1154 l/min
Strahlendruck:	Max. 12 bar
Strahldüse:	Ø 4 mm (Hartmetall)
Strahlmittel Kapazität:	25 kg

Strahlräume | Container

Für grosse Aufgaben gerüstet.

Strahlräume im robusten Baukastensystem werden, der Grösse des Kundenwunsches entsprechend, konzipiert, dimensioniert und montiert.

Die entsprechenden Förder-, Aufbereitungs- und Filtersysteme komplettieren das Anlagenkonzept.

Der kompakte Strahlraum.

Der Lösungsansatz eines Strahlcontainers basiert auf der Flexibilität, der Kompaktheit und der Wirtschaftlichkeit eines kleineren Strahlraumkonzepts.

Kompaktheit.

Auch grössere Werkstücke können dank des Angebots diverser Containerdimensionen kompakt realisiert werden.

Wirtschaftlichkeit.

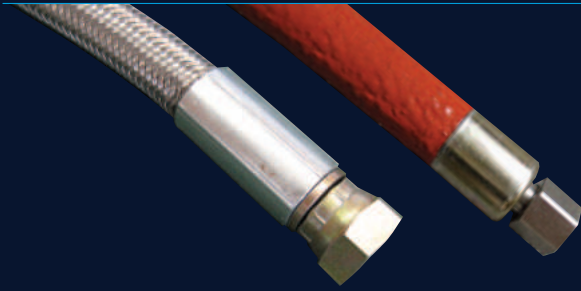
Durch den Wegfall der Fördereinheiten und das standardisierte Baukastensystem entsteht ein wirtschaftlich interessantes Anlagenkonzept.

Flexibilität.

Strahlgerät und Staubabscheider sind, abgetrennt vom Strahlraum, auf der Rückseite in den Strahlcontainer integriert.

Die Wahl des Standort des Strahlcontainers ist somit flexibel und veränderbar.





Schläuche.

Im Bereich von Kühl- und Temperiersystemen liefern wir auch hochflexible, verschleissarme Schläuche, welche bis zu einer Temperatur von 260°C ausgelegt sind.

Verschleissarm, da keine direkte Reibung auftritt. Glasseide dient zwischen Stahlmantel und Muttermaterial als Zwischenlage.

Die Längenkonfektionierung erfolgt nach Ihren Wünschen hausintern.

Spezialprodukte

Schnellverschluss-Kupplungen in Messing und rostfreiem Stahl.

Im Bereich von Kühl- und Temperiersystemen liefern wir alle notwendigen Armaturen in Messing (Alle Nippelarten auch in rostfreiem Stahl erhältlich). Die Profile sowie die Abmessungen sind zu den meisten am Markt befindlichen Systemen kompatibel. Unsere mit modernsten Produktionsmaschinen ausgerüstete Fabrikation erlaubt auch die Herstellung von kundenspezifischen Ausführungen. Um Personenschäden zu vermeiden, empfehlen wir ab 80°C Mediumtemperatur die XINTECH-Sicherheitskupplung zu verwenden. Die Steckverbindung kann ohne Überwinden der Verriegelungsfunktion nicht getrennt werden. Dadurch ist ein unbeabsichtigtes Entkuppeln (z.B. durch Schlag) nicht möglich.



Vakuumgeräte.

Gründe für den Einsatz von Vakuum beim Spritzgießen:

keine Lufteinschlüsse

keine Brandstellen (Diseleffekt)

keine Gratbildung

maximierte Fließwege

reduzierter Spritzdruck

geringere Werkzeugbelastung

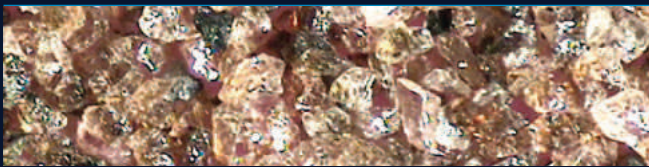
unverfälschte Abbildung der Kavitätsoberfläche

	Gammavac 15	Gammavac 25
Pumpe:	P6010 Si32-3X4	P6010 Si32-3X4
Blasluft (Druckluft):	4 – 6bar (1/2" Mindestdurchlass 9 mm)	
Tankinhalt (je nach Anwendung):	0 – 10 Liter (2 Liter Modular)	0 – 10 Liter (2 Liter Modular)
Geräteabmessungen (BxHxT):	500 x 300 x 450 mm	500 x 300 x 450 mm
Gewicht:	21 Kg ohne Tank	22 Kg ohne Tank
Vakuumschlüsse:	1" (Freier Durchgang, min. 24 mm)	
Vakuummessleitung:	3 mm Test 15 (Messleitung möglichst kurz halten)	
Schnittstelle:	Potentialfrei	Potentialfrei (EUROMAP optional)
Bedienung:	Befehlseingaben über Taster	Touchscreen
Anschluss:	230V 50/60 Hz 1.0 A	230V 50/60 Hz 1.0 A

Die nachfolgend beschriebenen Strahlmittel sind ab Lager verfügbar.

Ist Ihr gewünschtes Strahlmittel nicht aufgeführt, zögern Sie nicht, uns zu kontaktieren.

Sablux Strahlmittel



Korund 70-fache Vergrößerung (kantiges Korn)



Kunststoffgranulat 70-fache Vergrößerung (kantiges, weiches Korn)

Abrasive Strahlmedien	Je nach Untergrundmaterial und zu erzielendem Resultat kommen verschiedene Strahlmittel zum Einsatz.
Einsatzbereiche:	Allgemeine Reinigung, Aufrauhung und Vorbehandlung der Oberfläche
	Entfernen von Rückständen, wie Lacke, Zunder, Korrosionen etc.
	Strukturieren einer Oberfläche
	Erzielung einer gewünschten Oberflächenrauheit
	Beschriften und Satinieren
Strahlmittelauswahl:	Edelkorund weiss
	Normalkorund
	Glasgranulat
	Siliciumcarbid
	Messinggries
Weiche, kantige Strahlmittel	Während bei Metallen oftmals Strahlmittel in ähnlicher Zusammensetzung erforderlich sind, wählt man in der Kunststoffbranche und im Formenbau weiche kantige Strahlmittel wie Duroplaste oder vegetabile Strahlmittel (Nusschalengranulat). Die Reinigung erfolgt abrasionsfrei und somit sehr schonend für das Grundmaterial.
Einsatzbereiche:	Abreinigung von Kunststoffbelägen auf Schnecken & Compoundelementen.
	Abreinigung von Belägen im Formenbau
	Reinigung von Russablagerungen bei Verbrennungsmotoren, etc.
Strahlmittelauswahl:	Kunststoffgranulat
	Nusschalengranulat

Non-abrasive Strahlmedien

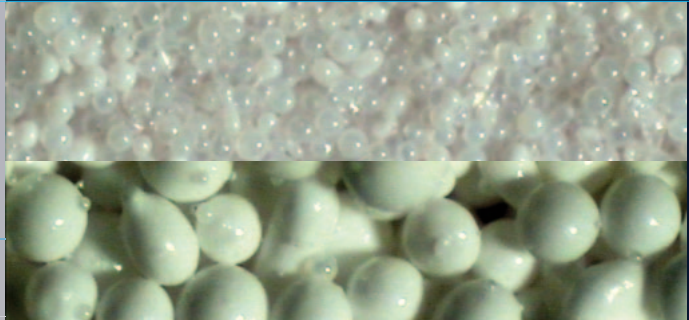
Gestrahlt wird bei der Oberflächenveredelung mit kugeligen Körnern. Dadurch lässt sich eine feine Oberflächenrauigkeit erreichen. Neben Glasstrahlperlen und Keramikperlen kommen auch Stahlkugeln in ferrit- und rostfreier Ausführung zum Einsatz.

Einsatzbereiche:

- Mattieren, Glätten und Verdichten einer Oberfläche
- Oberflächenverfestigung (Shot-Peening)
- Umformen und Versiegeln einer Oberfläche
- Oberflächenfinish

Strahlmittelauswahl:

- Glasstrahlperlen
- Keramikperlen
- Stahlkugeln



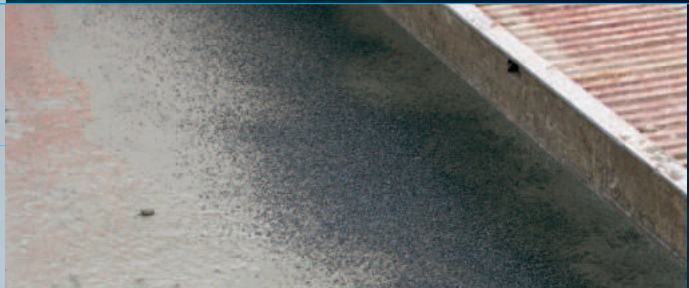
Oben: Glasstrahlperlen 160-fache Vergrößerung (kugelige Form)
Unten: Keramikperlen 160-fache Vergrößerung (kugelige Form)

Hartstoffe

Zum Versiegeln und zur Erhöhung der Rutschfestigkeit, empfehlen wir den Einsatz von Hartstoffen.

Einsatzbereiche:

- Verwendung bei Treppenstufen, Industrieböden und Verbesserung Abriebfestigkeit bei Strassenbelägen.



Schützen Sie sich vor unliebsamen Überraschungen beim Strahlen. Wir beraten Sie gerne und liefern ab grossem Lager in Bachenbülach.



Kompletter Service



«Probieren geht über Studieren».
Unser einsatzbereiter Probestrahlraum steht Ihnen für Ihre praktischen Versuche zur Verfügung. Alle handelsüblichen Strahlmittel in diversen Korngrößen stehen dazu bereit.

Ersatzteile – sogar für Anlagen, die seit über 30 Jahre im Einsatz sind.

Breites Strahlmittelsortiment.

Wartungs- und Reparaturdienst – auch für Fremdanlagen.

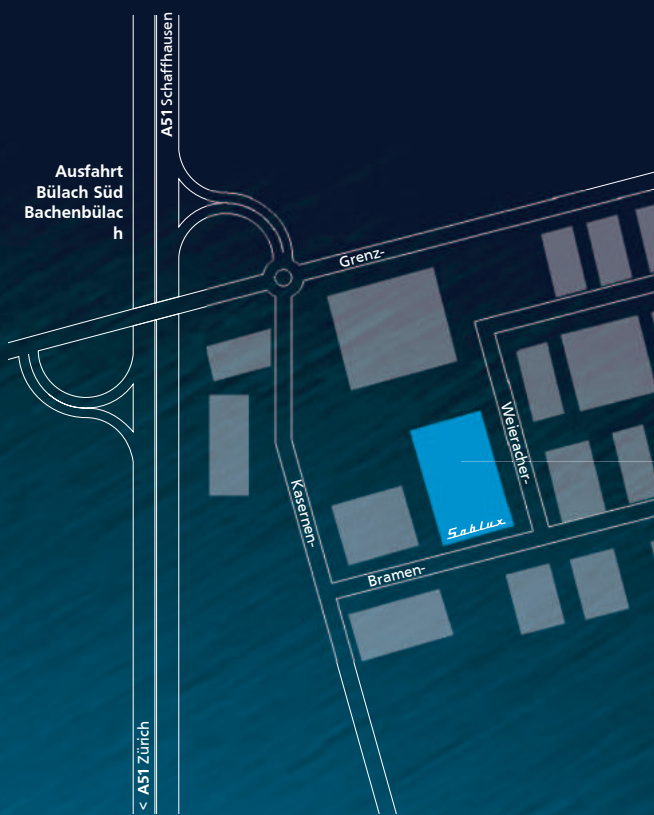
Beratung, Projektierung, Konstruktion, Endmontage und Inbetriebnahme von individuell gefertigten Hochleistungsanlagen.

Sablux Sandstrahlanlagen zeichnen sich durch Funktionalität, Leistungskraft und lange Nutzungsdauer aus.

Profitieren Sie von unserer Fachkompetenz und unseren Stärken. Sandstrahltechnologie komplett aus einer Hand in typischer Schweizer Qualität.

Unsere Geschäftskunden und Partner im In- und Ausland schätzen Sablux Qualität.

Seit über 50 Jahren.



Unsere Verkaufs- und Konstruktionsbüros, Administration, Testlabor und Montagehallen liegen direkt vor den Toren Zürichs (beim Flughafen) an der Autobahnausfahrt «Bülach Süd | Bachenbülach».

Sablux Technik AG

Bramenstrasse 14
CH-8184 Bachenbülach

Tel. +41 43 411 44 22
Fax +41 43 411 44 23
www.sablux.ch

Sandstrahltechnik

Apparatebau

Blechbearbeitung

Engineering

Microstrahltechnik XINTECH

Mitglied: Schweizerische
Metallunion

Zertifizierung:



Vertretung:

Sablux Technik AG

Bramenstrasse 14
CH-8184 Bachenbülach

Tel. +41 43 411 44 22
Fax +41 43 411 44 23
www.sablux.ch

Sablux

Der feine Unterschied