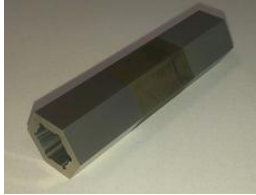


## MICROBILLEUSE – RODEUSE (sans billes de verre)



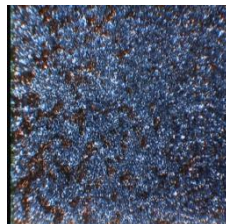
- Plus de couche de Martensite (Zone blanche).
- Les angles reste vif.
- Réduisez l'usure de vos pièces et électrodes.
- Changez l'état de surface de vos pièces.
- Réduisez les phénomènes de rouille.
- Augmentez la facilité de démoulage.



### Destruction de la couche blanche (Martensite).



Zone blanche  
(Martensite /  
cémentite)  
Surface après  
érosion



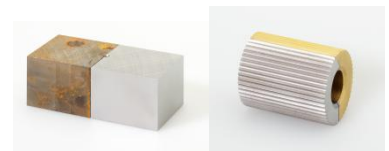
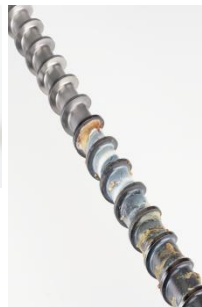
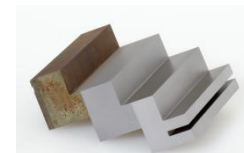
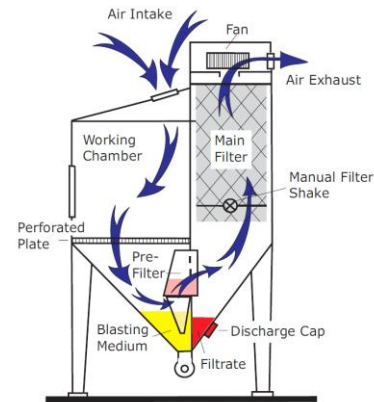
Microbillage  
par billes de  
verre, il reste  
des inclusions  
en surface.



Microbillage  
par la  
méthode HGH

### Qualité constante et économie de matière.

Ce système de Microbillage de Haute Qualité permet de diminuer ou d'augmenter la rugosité des surfaces avec une qualité toujours identique grâce au séparateur d'abrasif.



### Autres applications de ce procédé.

- Préparation de l'état de surface et nettoyage des surfaces avant le traitement galvanique ou d'autres.
- Retraitement des moules à injection fortement salis avec augmentation de la densification de surface (augmentation de longévité du moule et effet anti-adhérence).
- Avant le polissage, le microbillage peut réduire la rugosité de la surface (env. Ra 0,5 à 1,5 µm) à tel point que la surface finale peut être obtenue dans un temps beaucoup plus court (économie de coûts).



HG 6040D DUO Zone de travail: 2x 590 x 400 x 250 mm

HG 7050D DUO Zone de travail : 2x 745 x 500 x 300 mm



HG 6040S Zone de travail : 590 x 400 x 250 mm

HG 7050S Zone de travail : 745 x 500 x 300 mm

HG 8060S Zone de travail : 800 x 580 x 310 mm



Les microläpp 100 ou 200 sont des petits appareils à jets fins pour un microbillage ponctuel, traitement des cavités et des perçages. Toutes les microbilles de granulations 0 à 300 µm peuvent être utilisées. Comme les microbilles ne sont utilisées qu'une seule fois, on reproduit à chaque fois des résultats identiques.



Microbillage par injection:

HG 1100 I

HG 1300 I

HG 1700 I

Zone de travail :

Zone de travail :

Zone de travail :

1.100 x 800 x 740 mm

1.370 x 890 x 810 mm

1.700 x 1.400 x 1.100 mm

Microbillage sous haute pression:

HG 1100 D

HG 1300 D

HG 1700 D

Zone de travail :

Zone de travail :

Zone de travail :

1.100 x 800 x 740 mm

1.370 x 890 x 810 mm

1.700 x 1.400 x 1.100 mm

Article	Granulation	Domaine d'applications
SM 2000A	15 – 25µ	Premier étape pour une finition de surfaces en dessous de Ra 0,6 µm
SM 2001 A	20 - 40 µ	Préparation pour le polissage; Enlèvement de la couche blanche martensitique des pièces érodées
<b>SM 2002 A</b>	<b>50 - 70 µ</b>	<b>Premier étape pour le procès de microbillage par le procédé en deux ou plusieurs étapes</b>
<b>SM 2552 GT</b>	<b>30 µ</b>	<b>Densification antiadhésif lors du procès de microbillage par le procédé en deux ou plusieurs étapes</b>
SM 2915 A	90 µ	Préparation des bases d'adhérence pour des revêtements galvaniques Traitement primaire pour le laquage
SM 2490 A	0,1 - 0,4 mm	Dévernissage, décaper, préparation des bases d'adhérence pour des travaux de laquage et de traitement de surface
SM 2005 K ... SM 2008 K	0,2 – 0,4 mm ... 1.0 - 2,0 mm	Nettoyage des vis sans fin, cylindres et outils des machines de moulage par injection et de presses à extruder
SM 2552 G	30 µ	Finition des surfaces des instruments médicaux en aciers spéciaux; Préparations des bases d'adhérence pour des revêtements en matériau dur des outils de perçage et de fraisage etc.
SM 2002 G	150 - 250 µ	Densification des surfaces; Eclat soyeux des outils en plastique thermodurcissable, en acier spécial et en aluminium