



BMT 10.0 D/H

Conjunto de moldagem plástica por sopro

Sopradoras para Termoplásticos

Extrusão contínua



Alguns itens mostrados nesta foto são opcionais

Força, Produtividade e Economia

Artigos soprados de 10 litros para:

- Indústria Química
- Indústria Alimentícia
- Higiene e Limpeza
- Cosméticos
- Farmacêuticos
- Lubrificantes
- Agro químicos

**pavan
zanetti**

O domínio da transformação do plástico



O domínio da transformação do plástico.

A Pavan Zanetti está em constante evolução para oferecer ao mercado o que há de mais moderno e eficiente em máquinas para a transformação de plásticos.

- Novo design.
- Mais cavidades por molde.
- Bombas duplas para alta pressão no fechamento.
- Até 30% de economia de energia.
- Hidráulica com sistema regenerativo para maior velocidade.
- Novo sistema de fechamento das placas porta-moldes.
- Velocidade de fechamento controlada por válvula proporcional para soldagem perfeita.
- Alta produtividade.
- Sistema de gestão da qualidade certificado em ISO 9001 pela SGS ICS.
- Deslocamento dos carros porta-moldes horizontal com colunas e buchas grafitadas.
- Função sobe cabeçote para corte da mangueira extrudada.

BMT 10.0D/H

Conjunto de moldagem
plástica por sopro

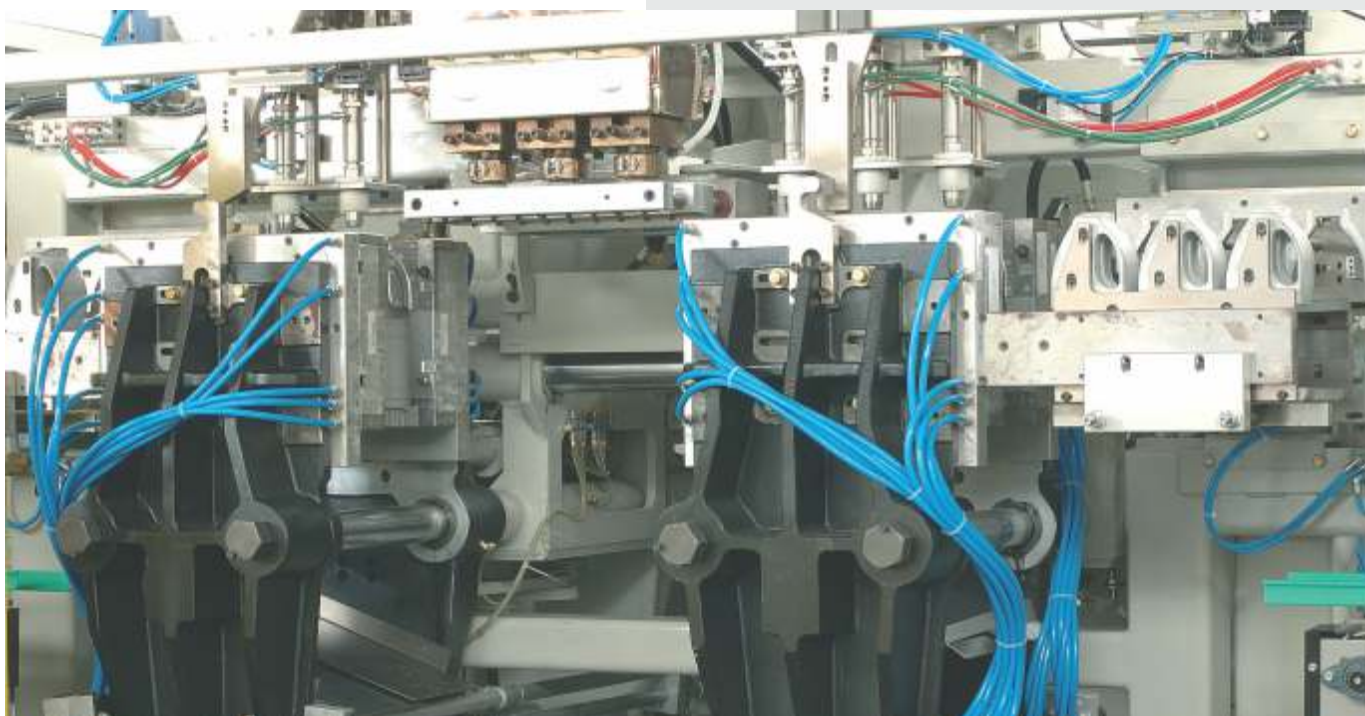
Sopradoras para Termoplásticos

Extrusão contínua



Alguns itens mostrados nas fotos são opcionais

Eficiência e tecnologia
para frascos de até 10 litros



Características gerais

- Duas estações de sopro permitindo maior produção por unidade de energia consumida.
- Saídas laterais dos produtos soprados, com possibilidade de rebarbação automática (opcional).
- Permite a instalação de periféricos opcionais como estação de pós-resfriamento, esteiras reunidoras de frascos, cortadores de cabeça perdida, testadores de estanqueidade e esteiras para recolhimento e reaproveitamento de rebarbas.
- Quadro elétrico de comando incorporado à estrutura da máquina reduzindo o espaço útil ocupado.
- Comando por controlador lógico programável (CLP) com tela de visualização gráfica, com seleção de funções, tempos, cursos e temperaturas com P.I.D incorporadas.
- Memorização de parâmetros até 15 moldes.
- Amortecimentos reguláveis nos finais de curso do fechamento, avanço e recuo do carro porta-moldes e mandril de sopro.
- Programadores de espessura de parede opcionais com até 100 pontos de programação digital e memorização dos programas.
- Calibração superior hidráulica com regulagem fina de centros para perfeita centralização, garantindo a qualidade nos bocais dos produtos soprados.
- Fácil acesso a troca de molde, cabeçotes e pinos de sopro, reduzindo substancialmente o tempo de parada de máquina para a troca desses componentes.
- Conjunto de sopro com amortecimento regulável nos fins de curso, pré-recuo, sopro a intervalos e pré-sopro.
- Cabeçotes de múltiplas saídas, com dupla regulagem de centralização pela frente do cabeçote, reguladores de fluxo individuais e cilindros programadores diretos.
- Facas de corte de mangueira com diversas opções, como elétrica (quente), fria rotativa para PVC, e faca pré-prensagem com ar de apoio temporizado.
- Extrusão comandada por inversor de frequência de última geração.
- Grande força de fechamento para rebarbação de produtos em linha.

Opcionais diversos

A série Bimatic pode incorporar acessórios especiais como:

- Miniextrusoras auxiliares e cabeçotes para a fabricação de linhas visoras de nível nos frascos produzidos em até três cavidades de moldes.
- Extrusoras auxiliares e cabeçotes para coextrusão em até três camadas para uso de resina reciclada na camada central, ou em duas camadas para uso externo de pigmentos de alto custo.
- Manipuladores automáticos para auxílio nas saídas laterais para produções em cabeçotes de múltiplas saídas.
- Adaptação de sopro inferior para aplicações especiais.

Cabeçotes para Extrusora

	Simple		
	Volume máximo de sopro	L	10
	Diâmetro máximo do produto	mm	180
	Duplo		
	Distância entre centros	mm	150 200 220 240
	Volume máximo de sopro	L	5
	Tripla		
	Distância entre centros	mm	100 110 140 150
	Volume máximo de sopro	L	2
	Quádruplo		
	Distância entre centros	mm	100 110 130 135*
	Volume máximo de sopro	L	1,5
	Quíntuplo		
	Distância entre centros	mm	75 90 100 110*
	Volume máximo de sopro	L	1
	Sextuplo		
	Distância entre centros	mm	55 60 70 85 90*
	Volume máximo de sopro	L	0,5
	Sétuplo		
	Distância entre centros	mm	70 80*
	Volume máximo de sopro	L	0,5
	Óctuplo		
	Distância entre centros	mm	60 70*
	Volume máximo de sopro	L	0,30
	Décuplo		
	Distância entre centros	mm	50 55*
	Volume máximo de sopro	L	0,10
	Diâmetro máximo do produto	mm	45

* Depende do formato da embalagem. Outras medidas, consultar o fabricante
Obs.: Para rebarbação automática, deve-se calcular a força de fechamento necessária e não deve exceder ao limite estabelecido neste catálogo.

Especificações Técnicas

Extrusora

BMT 10.0D/H

Diâmetro da rosca	mm	80	90	2x70	2x70 PVC	100
Comprimento efetivo da rosca	L/D	24	24	20	20	24
Rotação máxima da rosca	RPM	20-85	20-85	20-85	20-60	20-85
Potência de acionamento	KW(CV)	37,5 (50)	55,2 (75)	44 (60)	58,8 (80)	73,6 (100)
Potência de aquecimento	KW	20,8	21,6	28,8	28,8	38
Zonas de aquecimento	-	04	04	06	06	04
Capacidade de plastificação***	Kg/h	150	220	220	140	250

Unidade Hidráulica

Potência de acionamento	KW(CV)	15 (20)	15 (20)	15 (20)	15 (20)	15 (20)
Pressão máxima de trabalho	Kg/cm2	150	150	150	150	150
Volume de óleo hidráulico	L	380	380	380	380	380

Consumos e Potências Diversas

Potência elétrica de motores (*)	KW (CV)	53,3 (72,5)	71,7 (97,5)	61,4 (83,5)	70 (103,5)	91,3 (124)
Aquecimento elétrico máximo (*)	KW	38,8	40	33,81	33,8	56,4
Potência máxima instalada (*)	KW	92,1	111,7	95,2	109,8	147,7
Consumo elétrico	%	65	65	65	65	65
Consumo de água (refrigeração)	m3/h	4,0 - 6,7	4,0 - 6,7	4,0 - 6,7	4,0 - 6,7	4,0 - 6,7
Refrigeração do molde	Kcal/h	22.500	33.000	33.000	21.000	37.500
Consumo de ar médio (aprox.)**	L/min	500 - 700	600 - 800	600 - 800	600 - 800	800 - 1000

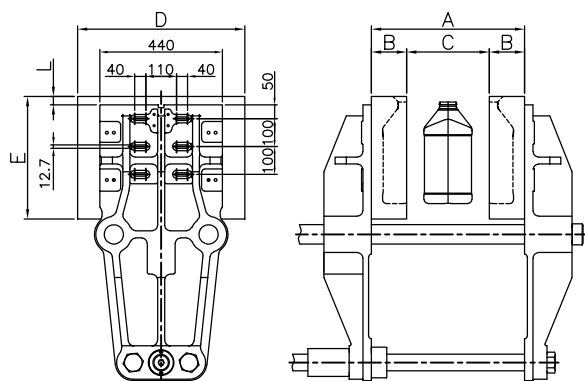
* Valores para máquinas na versão para polietileno (PE). Os valores dependem da configuração da máquina.

** Valores somente para sopradora. Não inclui refrigeração de rebarbas e pós-resfriamento

*** Valores máximos e dependem do cabeçote e resina utilizados

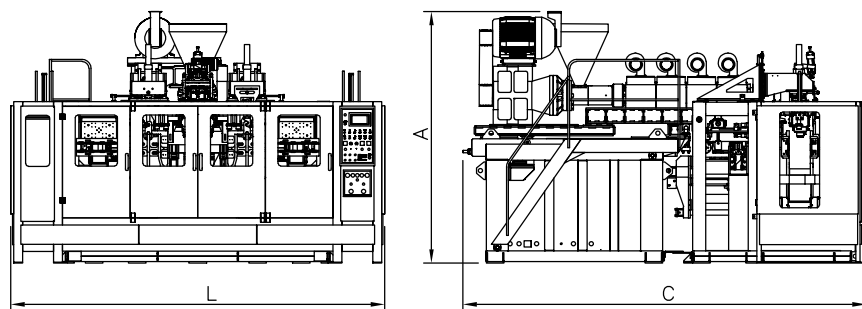
**** Reservamo-nos o direito de alterar as características técnicas do equipamento sem aviso prévio

Dimensões Máximas do Molde



		Básica	Especial
Largura do molde	D (mm)	595	595
Altura mínima do molde	2 x B	240	330
Altura máxima do molde	mm	270	360
Curso de abertura	C (mm)	220	270
Abertura máxima das placas	A (mm)	460	600
Abertura mínima das placas	A-C (mm)	240	330
Força de fechamento (*)	ton	15	20
Medida máxima do molde acima das placas	L (mm)	30	30
Comprimento do molde max.	E (mm)	460	460
Deslocamento do carro	mm	600	600

(*) A força de fechamento é distribuída, proporcionalmente, por toda extensão das placas porta-moldes.



Rosca	C	L	A	Peso
80 mm	4.570	4.240	2.850	9.000
90/100 mm	5.140	4.240	3.120	10.000

Peso e medida dependem da configuração da máquina. Peso em Kg.



Rodovia Anhanguera, altura do km 125
(acesso principal de Americana)
Av. Angelina Pascote, 4.405 – bairro São Vito,
CEP: 13.478-830 – Americana - SP
PABX: 55 19 3475.8500 - SAC: 55 19 3475.8504
Vendas de máquinas: 55 19 3475.8505 - 3475.8510
Email: vendasinjetoras@pavanzanetti.com.br
www.pavanzanetti.com.br
Solicite a visita de representantes na sua região