



BMT 3.6D

Conjunto de moldagem plástica por sopro

**Sopradoras para
Termoplásticos**

Extrusão contínua



Força, Produtividade e Economia

Artigos soprados de
10 a 3.600 ml 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.

BMT 3.6D

Conjunto de moldagem
plástica por sopro

Sopradoras para Termoplásticos

Extrusão contínua



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.

Eficiência e tecnologia
para frascos de 10 a 3.600 ml

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, subida e descida do carro porta-moldes e mandril de sopro.
- Programadores de espessura de parede opcionais com até 64 pontos de programação digital e memorização dos programas (Opcionais com até 100 pontos programáveis).
- Calibração superior hidráulica com regulagem fina de centros para perfeita centralização, garantindo a qualidade nos bocais dos produtos soprados.
- Fácil acesso à 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

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 3 cavidades de moldes.
- Extrusoras auxiliares e cabeçotes para coextrusão em até 3 camadas para uso de resina reciclada na camada central, ou em 2 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

BMT 3.6D

	Simples		
	Volume máximo de sopro	L	3,6 *
	Diâmetro máximo do produto	mm	150
	Duplo		
	Distância entre centros	mm	90 100 110 120 140 150*
	Volume máximo de sopro	L	2,0
	Tripla		
	Distância entre centros	mm	80 85 100 110*
	Volume máximo de sopro	L	1
	Quádruplo		
	Distância entre centros	mm	80 85 90*
	Volume máximo de sopro	L	0,75
	Quíntuplo		
	Distância entre centros	mm	50 55 70 75*
	Volume máximo de sopro	L	0,5
	Sextuplo		
	Distância entre centros	mm	50 55 60*
	Volume máximo de sopro	L	0,2
	Sextuplo		
	Distância entre centros	mm	50 55 60*
	Volume máximo de sopro	L	0,2
	Diâmetro máximo do produto	mm	40

* Depende do formato da embalagem

Especificações Técnicas

Extrusora

BMT 3.6D

Diâmetro da rosca	mm	PE PVC	70 60
Comprimento efetivo da rosca	L/D	PE PVC	20 20
Rotação máxima da rosca	RPM	PE PVC	20-85 20-60
Potência de acionamento	KW(CV)	PE PVC	22-30 22-30
Potência de aquecimento	KW	-	14,4
Zonas de aquecimento	-	-	03
Capacidade de plastificação	Kg/h	PE PVC	100 60

Unidade hidráulica

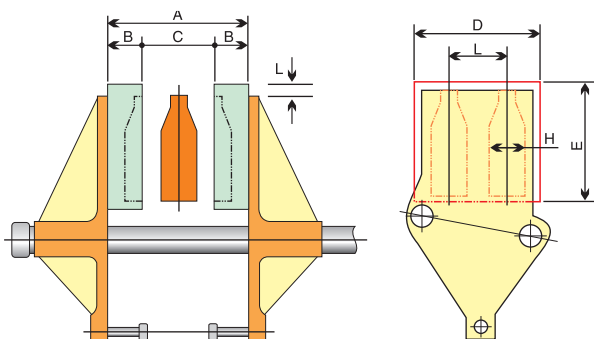
Potência de acionamento	KW(CV)	9 (12,5)
Pressão máxima de trabalho	Kg/cm2	140
Volume de óleo hidráulico	L	180

Consumos e potências diversas

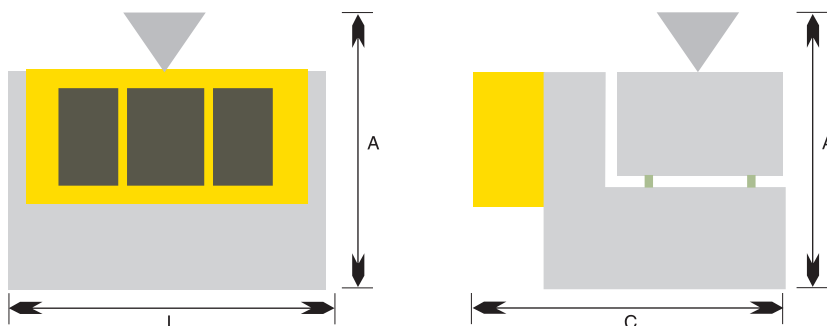
Potência elétrica de motores (*)	KW (CV)	32 (41)
Aquecimento elétrico máximo (*)	KW	23,4
Potência máxima instalada (*)	KW	55,4
Consumo elétrico	%	65
Consumo de água (refrigeração)	m3/h	0,8 - 1,2
Refrigeração do molde	Kcal/h	12.000
Consumo de ar médio (aprox.)	L/min	400 - 600

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

Dimensões Máximas do Molde



Largura do molde	D (mm)	395
Altura mínima do molde	2 x B (mm)	2 x 90
Altura máxima do molde	2 x B (mm)	2 x 110
Curso de abertura	C (mm)	200
Abertura máxima das placas	A (mm)	380
Abertura mínima das placas	A-C (mm)	180
Força de fechamento	ton	7
Medida máxima do molde acima das placas	L (mm)	30
Comprimento do molde max.	E (mm)	330



C	L	A	Peso
3.450	3.500	2.550	5.800

Medidas em milímetros
Peso em kg.



O domínio da transformação do plástico



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: vendas@pavanzanetti.com.br
www.pavanzanetti.com.br
Solicite a visita de representantes na sua região