

Conjunto de moldagem plástica pro sopro
**Sopradoras para
Termoplásticos**
Extrusão Contínua

Alguns itens mostrados nessa foto são opcionais.



Força Produtividade e Economia

Artigos soprados de até
5 Litros para:

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

Conjunto de moldagem
plástica por sopro

**Sopradoras para
Termoplásticos**

Extrusão contínua

Eficiência e tecnologia
para fracos de até 5 litros



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 moldes.
- 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 de qualidade certificado em ISO 9001 pela SGS ICS.
- Deslocamento dos carros porta -moldes horizontais com colunas e buchas grafitadas.
- Função sobre o cabeçote para corte da mangueira extrudada.



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 reunidas de frascos, cortadores de cabeças 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.
- Amortecimento reguláveis nos finais de cursos 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 à troca de molde, cabeçotes e pinos de sopro, reduzindo substancialmente o tempo de parada de máquina para 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.
- Atende a normal NR12

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 4 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 par aplicações especiais.

Cabeçotes para Extrusora			
	Simple		
	Volume máximo de sopro	L	5
	Diâmetro máximo do produto	mm	180
	Duplo		
	Distância entre centros	mm	100 125 140 150 200*
	Volume máximo do sopro	L	2
	Diâmetro máximo do produto	mm	160
	Triplo		
	Distância entre centros	mm	100 110 125 130*
	Volume máximo do sopro	L	1.5
	Diâmetro máximo do produto	mm	110
	Quádruplo		
	Distância entre centros	mm	85 90 100 110*
	Volume máximo do sopro	L	1
	Diâmetro máximo do produto	mm	90
	Quádruplo		
	Distância entre centros	mm	75 80 90*
	Volume máximo do sopro	L	0.75
	Diâmetro máximo do produto	mm	80
	Sextuplo		
	Distância entre centros	mm	55 60 65 70*
	Volume máximo do sopro	L	0.25
	Diâmetro máximo do produto	mm	55
	Sétuplo		
	Distância entre centros	mm	50 55 60*
	Volume máximo do sopro	L	0.1
	Diâmetro máximo do produto	mm	45
	Óctuplo		
	Distância entre centros	mm	40 50 55*
	Volume máximo do sopro	L	0.05
	Diâmetro máximo do produto	mm	40

Produto		BMT 5.6D/H			
Diâmetro da rosca	mm	70	70	70 PVC	80
Comprimentos efetivo da rosca	L/D	20	24	20	24
Rotação máxima da rosca	RPM	20-100	20-100	20-85	20-100
Potência de acionamento	KW(CV)	22 (30)	29.4 (40)	29.4 (40)	37.5 (50)
Potência de aquecimento	KW	14.4	23.5	14.4	28.8
Zonas de aquecimento	-	03	04	03	04
Capacidade de plastificação***	Kg/h	100	125	80	150

Unidade Hidráulica					
Potência de acionamento	KW(CV)	15 (20)	15 (20)	15 (20)	15 (20)
Pressão máxima de trabalho	Kg/cm ²	150	150	150	150
Volume de óleo hidráulico	L	180	180	180	180

Consumos e Potências Diversas					
Potência elétrica de motores (*)	KW	37	45.7	45.7	54.5
Aquecimento elétrico máximo(*)	KW	23.4	30	23.4	37.8
Potência máxima de instalação(*)	KW	60.4	75.7	70	92.8
Consumo elétrico	%	65	65	65	65
Consumo de água (refrigeração)	m ³ /h	4.0 - 6.7	4.0 - 6.7	4.0 - 6.7	4.0 - 6.7
Refrigeração do molde	Kcal/h	22.500	22.500	22.500	25.000
Consumo de ar médio (aprox.)**	NL/min	500 - 700	500 - 700	500 - 700	500 - 700

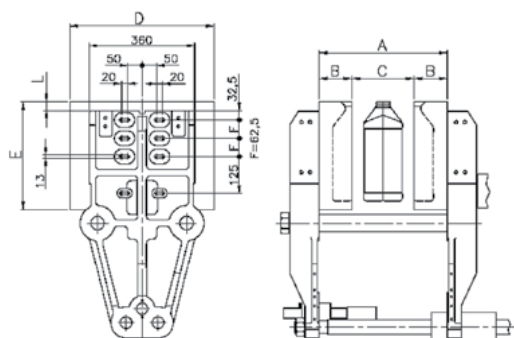
* Valores para máquinas na versão para polietileno (PE). Os valores dependem da configuração da máquina

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

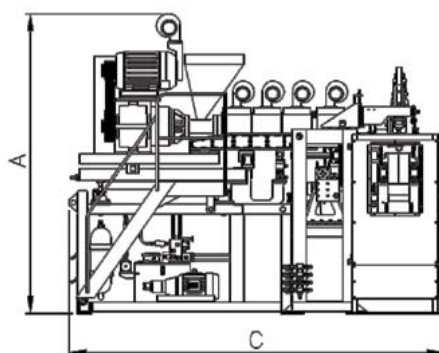
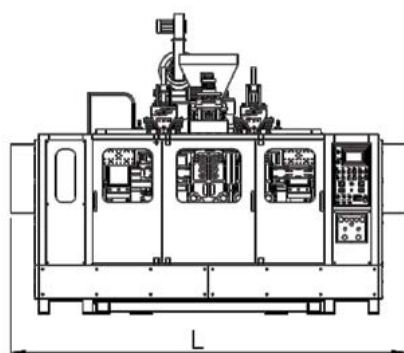
*** Valores máximos dependem do cabeçote e resina utilizadas

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

Dimensões Máximas do Molde



Largura do molde	D (mm)	495
Altura mínima do molde	2 x 8	220
Altura máxima do molde	mm	250
Curso de abertura	C (mm)	220
Abertura máxima das placas	A (mm)	440
Abertura mínima das placas	A-C (mm)	220
Força de fechamento	ton	10
Medida máxima do molde acima das placas	L (mm)	30
Comprimento do molde max.	E (mm)	380
Deslocamento do carro	mm	500



C	L	A	Peso
3.840mm	4.045mm	3.000mm	8.800kg

Peso e medida dependem da configuração da máquina

Liderança
em Atenção
ao Cliente



**pavan
zanetti**

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
Vendas de máquinas: 55 19 3475.8505
Email: vendas@pavanzanetti.com.br
www.pavanzanetti.com.br
Solicite a visita de representantes na sua região