



BMT 14.0D/H

Conjunto de moldagem plástica por sopro
Sopradoras para Termoplásticos

Extrusão contínua

Long Stroke Concept



Alguns itens mostrados nesta foto são opcionais

Força, Produtividade e Economia

Artigos soprados de até 2.000 ml para:

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



Long Stroke Concept

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

- Cursos estendidos dos carros porta-moldes: 800 mm;
- 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 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;
- Grande número de saídas nos cabeçotes de extrusão.

Eficiência e tecnologia
para frascos de
até 2 litros



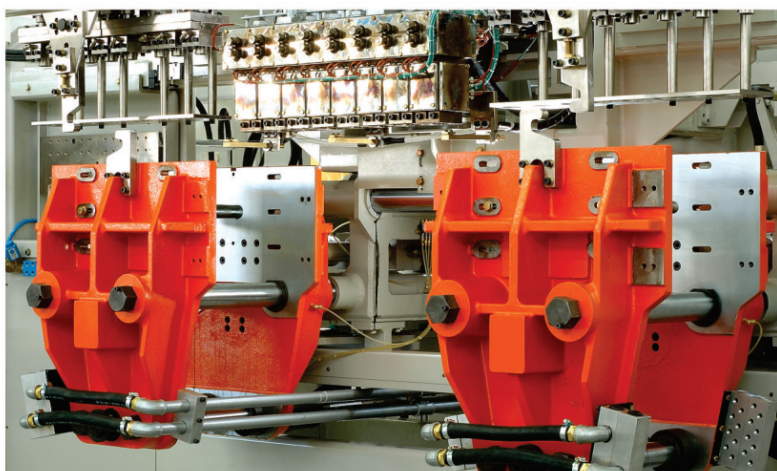
Características gerais

- Duas estações de sopro permitindo maior produção por unidade de energia consumida.
- Curso dos carros porta-moldes estendido: 800 mm
- 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 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 a troca desses componentes.
- Deslocamento lateral dos conjuntos de sopro para troca rápida de moldes.
- 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 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.
- 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.
- Adaptação de sistema de teste de estanqueidade em linha para frascos.



Alguns itens mostrados nesta foto são opcionais

Cabeçotes para Extrusora

Nº saídas	Características	Medidas
5	Distância entre centros (mm)	125 130 140 150*
	Volume máximo de sopro (L)	2 **
	Diâmetro máximo do produto (mm)	105 110 120 130
6	Distância entre centros (mm)	100 120
	Volume máximo de sopro (L)	1,5
	Diâmetro máximo do produto (mm)	105
7	Distância entre centros (mm)	90 100
	Volume máximo de sopro (L)	1,0
	Diâmetro máximo do produto (mm)	80 90
8	Distância entre centros (mm)	80 90
	Volume máximo de sopro (L)	1
	Diâmetro máximo do produto (mm)	70 80
9	Distância entre centros (mm)	70 80
	Volume máximo de sopro (L)	0,75
	Diâmetro máximo do produto (mm)	60 70
10	Distância entre centros (mm)	65 70 75*
	Volume máximo de sopro (L)	0,5
	Diâmetro máximo do produto (mm)	55 60 65
11	Distância entre centros (mm)	55 65
	Volume máximo de sopro (L)	0,25
	Diâmetro máximo do produto (mm)	45 55
12	Distância entre centros (mm)	50 60
	Volume máximo de sopro (L)	0,10
	Diâmetro máximo do produto (mm)	40 50
14	Distância entre centros (mm)	50
	Volume máximo de sopro (L)	0,10
	Diâmetro máximo do produto (mm)	40

*Para essas medidas são necessários recortes de encaixe nos moldes e dependem do formato da embalagem.

** Para rebarbação é necessário calcular a linha de corte da embalagem.

A força necessária para a rebarbação deve ficar abaixo de 15 toneladas conf. catálogo.

Especificações Técnicas

Extrusora

BMT 14.0D/H

Diâmetro da rosca	mm	90	02x80	100
Comprimento efetivo da rosca	L/D	24	24	24
Rotação máxima da rosca	RPM	20-85	20-85	20-65
Potência de acionamento	KW(CV)	55,2 (75)	73,6 (100)	73,6 (100)
Potência de aquecimento	KW	21,6	41,6	38
Zonas de aquecimento	-	04	08	08
Capacidade de plastificação***	Kg/h	220	280	250

Unidade Hidráulica

Potência de acionamento	KW(CV)	15 (20)	15 (20)	15 (20)
Pressão máxima de trabalho	Kg/cm2	140	140	140
Volume de óleo hidráulico	L	380	380	380

Consumos e Potências Diversas

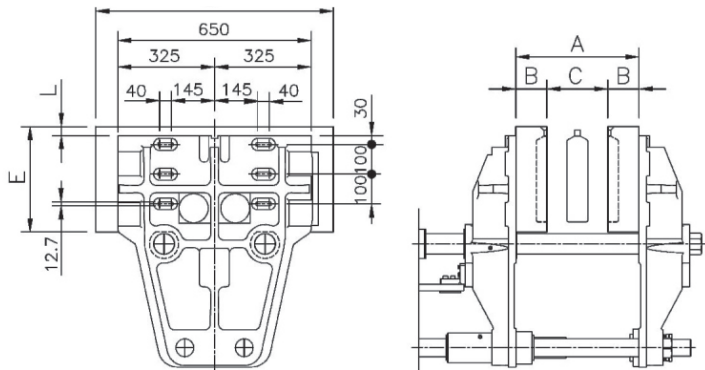
Potência elétrica de motores (*)	KW (CV)	71,7 (97,5)	90,1 (122,5)	90,1
Aquecimento elétrico máximo (*)	KW	40	60	56,4
Potência máxima instalada (*)	KW	111,7	150,1	146,5
Consumo elétrico	%	65	65	65
Consumo de água (refrigeração)	m3/h	4,0 - 6,7	4,0 - 6,7	4,0 - 6,7
Refrigeração do molde	Kcal/h	33.000	40.000	50.000
Consumo de ar médio (aprox.)**	NI/min	600 - 800	600 - 800	600 - 800

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

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

*** Valores máximos e dependem do cabeçote e resina utilizados e contra-pressão do cabeçote.

Dimensões Máximas do Molde



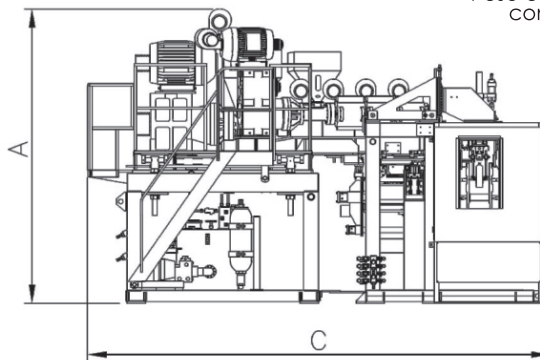
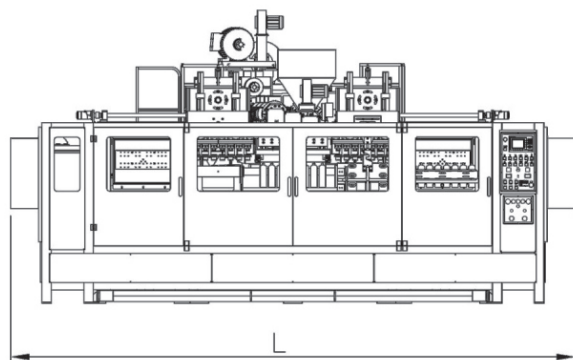
Largura do molde	D (mm)	795
Altura mínima do molde	2 x B (mm)	220
Altura máxima do molde	2 x B (mm)	245
Curso de abertura	C (mm)	200
Abertura máxima das placas	A (mm)	415
Abertura mínima das placas	A-C (mm)	215
Força de fechamento	ton	15
Medida máxima do molde acima das placas	L (mm)	30
Comprimento máximo do molde	E (mm)	355

C	L	A	Peso
4.950	6.100	3.150	16 ton.

Peso e medida dependem da configuração da máquina

Medidas em milímetros

Peso em Kg



**pavan
zanetti**

Liderança
em Atenção
ao Cliente

Garantia
da melhor
Assistência
Técnica do
mercado



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