



**pavan
zanetti**

BMT 5.6 D/H

Sistema de
soplado plástico

Sopladoras automáticas para termoplásticos

Extrusión continua



Algunos artículos que aparecen en esta foto son opcionales.

Fuerza, Productividad y Economía

Artículos soplados hasta
5 litros para:

- Industria Química
- Industria Alimenticia
- Higiene y Limpieza
- Cosméticos
- Farmacéuticos
- Lubricantes
- Agroquímicos
- Automóviles y piezas para automóviles
- Textiles y Vestuario

**pavan
zanetti**

Sopladoras automáticas para termoplásticos

Extrusión continua

Eficiencia y
tecnología
para frascos
de hasta 5 litros



Algunos artículos que aparecen en esta foto son opcionales.

Pavan Zanetti está en constante evolución para ofrecer al mercado lo que hay de más moderno y eficiente en máquinas para la transformación de plásticos

- Más cavidades por molde.
- Bombas dobles para alta presión en el cierre.
- Hasta el 30% de ahorro de energía.
- Hidráulica con sistema regenerativo para mayor velocidad.
- Velocidad de cierre controlada por válvula proporcional para soldadura perfecta.
- Alta productividad.

Características generales (opcionales)

- Dos estaciones de soplado que permiten mayor producción por unidad de energía consumida.
- Salidas laterales de productos soplados con posibilidad de desbaste automático (opcional).
- Permite la instalación de periféricos opcionales como estación de post-enfriamiento, cintas reunión de frascos, cortadores de cabeza perdida, testadores de estanqueidad y cintas para recogida y reaprovechamiento de desbastes.
- Cuadro eléctrico de comando incorporado a la estructura de la máquina reduciendo el espacio útil ocupado.
- Comando por controlador lógico programable (CLP) con pantalla de visualización gráfica, con selección de funciones, tiempos, carreras y temperaturas con P.I.D incorporadas.
- Memorización de parámetros hasta 15 moldes.
- Amortiguadores regulables en los finales de carreras del cierre, avance y retroceso del carro porta-moldes y cojinete de soplado.
- Programadores de espesura de pared opcionales con hasta 100 puntos de programación digital y memorización de los programas.
- Calibrado superior hidráulico con regulado fino de centros para perfecta centralización, garantizando la calidad en los bocales de los productos soplados.
- Fácil acceso al cambio de molde, cabezales y pernos de soplado, reduciendo significativamente el tiempo de parada de la máquina para el cambio de esos componentes.
- Conjunto de soplado con amortiguación regulable en los fines de carrera, pre-retroceso, soplado a intervalos y pre-soplado.
- Cabezales de múltiples salidas, con doble regulado de regulación por la parte frontal del cabezal, reguladores de flujo individuales y cilindros programadores directos.
- Láminas de corte de manguera con diversas opciones, como eléctrica (caliente), fría rotativa para PVC, y lámina pre-prensado con aire de apoyo temporizado.
- Extrusión comandada por inversor de frecuencia de última generación.
- Gran fuerza de cierre para desbaste de productos en línea.
- Equipo construido en conformidad con la normativa brasileña de seguridad NR12.









Opcionales diversos

La serie Bimatic puede incorporar accesorios especiales tales como:

- Mini-extrusoras auxiliares y cabezales para la fabricación de franjas visoras de nivel en los frascos producidos en hasta 4 cavidades de moldes.
- Extrusoras auxiliares y cabezales para coextrusión en hasta 3 capas para uso de resina reciclada en la capa central o en dos capas para uso externo de pigmentos de alto costo.
- Manipuladores automáticos para auxilio en las salidas laterales para producciones en cabezales de múltiples salidas.
- Adaptación de soplado inferior para aplicaciones especiales.

Algunos artículos que aparecen en esta foto son opcionales.

Cabezales para Extrusora

| | | | |
|--|------------------------------|----|------------------------------|
|  | Simple | | |
| | Volumen máximo de soplado | L | 5 |
| | Diámetro máximo del producto | mm | 180 |
|  | Doble | | |
| | Distancia entre centros | mm | 100 125 140 150 200* |
| | Volumen máximo del soplado | L | 2 |
| | Diámetro máximo del producto | mm | 160 |
|  | Triple | | |
| | Distancia entre centros | mm | 100 110 125 130* |
| | Volumen máximo del soplado | L | 1.5 |
| | Diámetro máximo del producto | mm | 110 |
|  | Cuádruple | | |
| | Distancia entre centros | mm | 85 90 100 110* |
| | Volumen máximo del soplado | L | 1 |
| | Diámetro máximo del producto | mm | 90 |
|  | Quíntuple | | |
| | Distancia entre centros | mm | 75 80 90* |
| | Volumen máximo del soplado | L | 0.75 |
| | Diámetro máximo del producto | mm | 80 |
|  | Séxtuple | | |
| | Distancia entre centros | mm | 55 60 65 70* |
| | Volumen máximo del soplado | L | 0.25 |
| | Diámetro máximo del producto | mm | 55 |
|  | Séptuple | | |
| | Distancia entre centros | mm | 50 55 60* |
| | Volumen máximo del soplado | L | 0.1 |
| | Diámetro máximo del producto | mm | 45 |
|  | Óctuple | | |
| | Distancia entre centros | mm | 40 50 55* |
| | Volumen máximo del soplado | L | 0.05 |
| | Diámetro máximo del producto | mm | 40 |

*Depende del formato del embalaje.
Para otras medidas consultar al fabricante.
Obs.: Para desbaste automático debe calcularse la fuerza de cierre necesario y no debe exceder el límite máximo establecido en este catálogo.

| Extrusora | | BMT 5.6 D/H | | | |
|--------------------------------|---------|-------------|-----------|-----------|-----------|
| Diámetro de la rosca | mm | 70 | 70 | 70 PVC | 80 |
| Longitud efectiva de la rosca | L/D | 20 | 24 | 20 | 24 |
| Rotación máxima de la rosca | RPM | 20 - 100 | 20 - 100 | 20 - 85 | 20 - 100 |
| Potencia de accionamiento | KW (CV) | 22 (30) | 29.4 (40) | 29.4 (40) | 37.5 (50) |
| Potencia de calentamiento | KW | 14.4 | 23.5 | 14.4 | 28.8 |
| Zonas de calentamiento | - | 03 | 04 | 03 | 04 |
| Capacidad de plastificación*** | Kg/h | 100 | 125 | 80 | 150 |

| Unidad Hidráulica | | | | | |
|------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Potencia de accionamiento | KW (CV) | 15 (20) | 15 (20) | 15 (20) | 15 (20) |
| Presión máxima de trabajo | Kg/cm2 | 150 | 150 | 150 | 150 |
| Volumen de aceite hidráulico | L | 180 | 180 | 180 | 180 |

| Consumos y Potencias Diversas | | | | | |
|-------------------------------------|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Potencia eléctrica de motores (*) | KW (CV) | 37 | 45.7 | 45.7 | 54.5 |
| Calentamiento eléctrico máximo(*) | KW | 23.4 | 30 | 23.4 | 37.8 |
| Potencia máxima de instalación(*) | KW | 60.4 | 75.7 | 70 | 92.8 |
| Consumo eléctrico | % | 65 | 65 | 65 | 65 |
| Consumo de agua (refrigeración) | m3/h | 4.0 - 6.7 | 4.0 - 6.7 | 4.0 - 6.7 | 4.0 - 6.7 |
| Refrigeración del molde | Kcal/h | 22.500 | 22.500 | 22.500 | 25.000 |
| Consumo de aire promedio (aprox.)** | L/min | 500 - 700 | 500 - 700 | 500 - 700 | 500 - 700 |

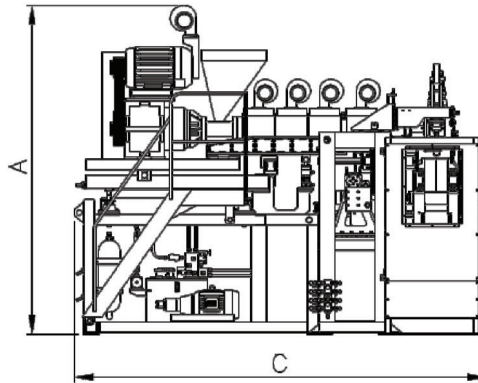
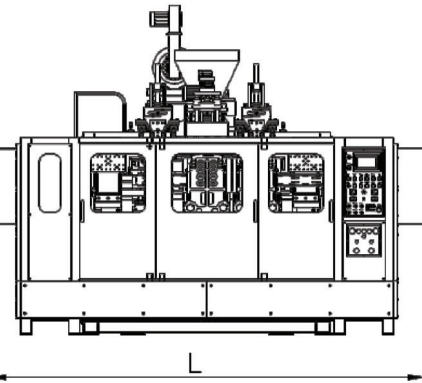
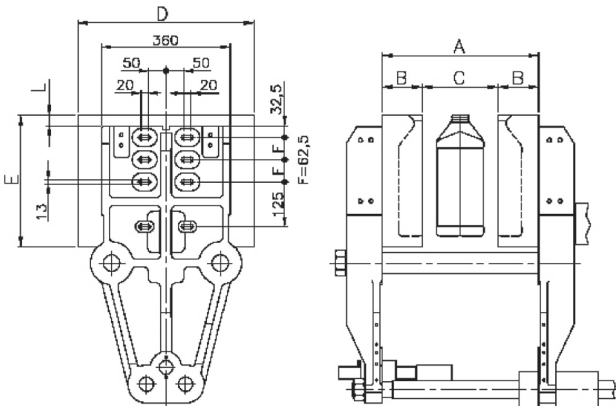
* Valores para máquinas en la versión para polietileno (PE). Los valores dependen de la configuración de la máquina

** Valores solamente para máquina sopladora. No incluye refrigeración de excesos para desbaste y post-enfriamiento

*** Valores máximos dependen del cabezal y de la resina utilizadas

Nos reservamos el derecho de alterar las características técnicas del equipo sin previo aviso.

Dimensiones Máximas del Molde



| | | |
|--|----------|-----|
| Ancho del molde | D (mm) | 495 |
| Altura mínima del molde | 2 x 8 | 220 |
| Altura máxima del molde | mm | 250 |
| Curso de abertura | C (mm) | 220 |
| Abertura máxima de las placas | A (mm) | 440 |
| Abertura mínima de las placas | A-C (mm) | 220 |
| Fuerza de cierre (*) | ton | 10 |
| Medida máxima del molde encima de las placas | L (mm) | 30 |
| Longitud del molde máx. | E (mm) | 380 |
| Desplazamiento del carro | mm | 500 |

(*) La fuerza de cierre se distribuye, proporcionalmente, por toda la extensión de las placas porta-moldes.

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

Peso y medida dependen de la configuración de la máquina

Liderazgo
en Atención
al Cliente



p z pavan
zanetti

Rodovia Anhanguera, altura del km 125
(acceso 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
Ventas de máquinas: 55 19 3475.8505
E-mail: vendas@pavanzanetti.com.br
www.pavanzanetti.com.br
Solicite la visita de representantes en su región