



**pavan
zanetti**

BMT 5.6S/H

Conjunto de moldagem plástica por sopro
**Sopradoras para
Termoplásticos**
Extrusão contínua

Alguns itens mostrados nessa foto são opcionais.



Força Produtividade e Economia

Artigos soprados de
5 litros para:

- Indústria Química
- Indústria Alimentícia
- Higiene e Limpeza
- Cosméticos
- Farmacêuticos
- Lubrificantes
- Agroquímicos

**pavan
zanetti**

Conjunto de moldagem
plástica por sopra

**Sopradoras para
Termoplásticos**

Extrusão contínua



Alguns itens mostrados nessa foto são opcionais.

**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.

Eficiência e
tecnologia para
frascos de até 5 litros



Características gerais

- Uma estação de sopro.
- Saída lateral 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 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.
- 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 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.

Alguns itens mostrados nessa foto são opcionais.

Cabeçotes para Extrusora

	Simples		
	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
	Tripla		
	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
	Quíntuplo		
	Distância entre centros	mm	75 80 90*
	Volume máximo do sopro	L	0,75
	Diâmetro máximo do produto	mm	82
	Sextuplo		
	Distância entre centros	mm	55 60 65 70*
	Volume máximo do sopro	L	0,25
	Diâmetro máximo do produto	mm	60
	Sétuplo		
	Distância entre centros	mm	50 55 60*
	Volume máximo do sopro	L	0,1
	Diâmetro máximo do produto	mm	50
	Óctuplo		
	Distância entre centros	mm	40 45 55*
	Volume máximo do sopro	L	0,05
	Diâmetro máximo do produto	mm	40

*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 nesse catálogo.

Extrusora		BMT 5.6S/H			
		60	70	60 PVC	70 PVC
Diâmetro da rosca	mm	60	70	60 PVC	70 PVC
Comprimentos efetivo da rosca	L/D	24	20	24	20
Rotação máxima da rosca	RPM	20 - 100	20 - 100	20 - 85	20 - 85
Potência de acionamento	KW(CV)	15 (20)	22 (30)	22 (30)	29,4 (40)
Potência de aquecimento	KW	9,6	14,4	9,6	14,4
Zonas de aquecimento	-	03	03	03	03
Capacidade de plastificação***	Kg/h	80	100	60	80

Unidade Hidráulica		BMT 5.6S/H			
		9,2 (12,5)	9,2 (12,5)	9,2 (12,5)	9,2 (12,5)
Potência de acionamento	KW(CV)	9,2 (12,5)	9,2 (12,5)	9,2 (12,5)	9,2 (12,5)
Pressão máxima de trabalho	Kg/cm2	150	150	150	150
Volume de óleo hidráulico	L	180	180	180	180

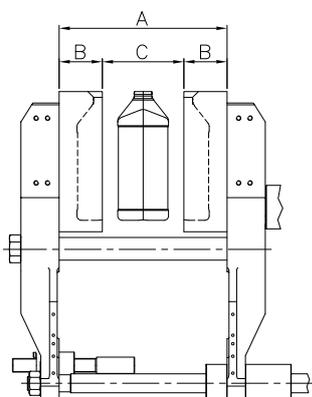
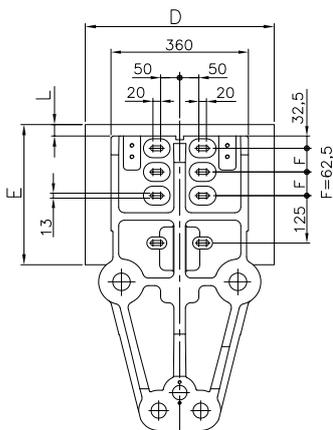
Consumos e Potências Diversas		BMT 5.6S/H			
		26	33	33	40,4
Potência elétrica de motores (*)	KW	26	33	33	40,4
Aquecimento elétrico máximo(*)	KW	17	22	17	22
Potência máxima de instalação(*)	KW	43	55	50	62,4
Consumo elétrico	%	50	50	50	50
Consumo de água (refrigeração)	m3/h	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2
Refrigeração do molde	Kcal/h	12.000	15.000	12.000	15.000
Consumo de ar médio (aprox.)**	NL/min	1.500	1.500	1.500	1.500

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

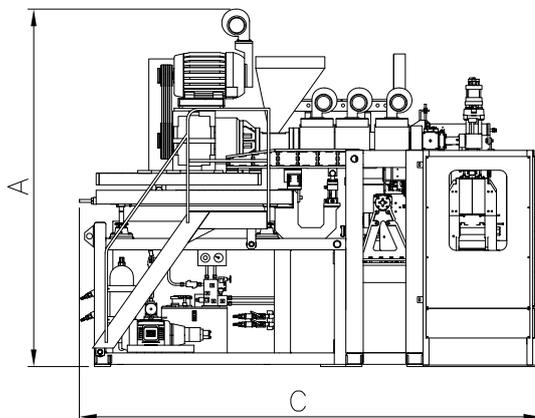
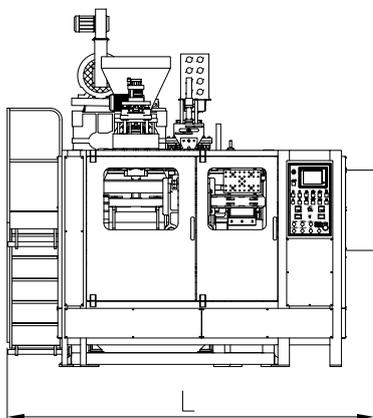
** Valores somente para sopradora. Não inclui refrigeração de rebarbas e pós-resfriamentos.

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

Dimensões Máximas do Molde



Largura do molde	D (mm)	530
Altura mínima do molde	2 x B	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
4.000mm	3.260mm
A	Peso
2.920mm	4.500kg

Peso e medida dependem da configuração da máquina
Peso em Kg

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