



BMT 1.0s 1.8s 3.6s

Eficiência e tecnologia
para frascos de 5 a 3.600 ml

Sopradoras para Termoplásticos



série
Bimatic

Para quem procura um
excelente negócio em
tecnologia de sopro
para termoplásticos

 **pavan
zanetti**



Sopradoras série **Bimatic**

BMT 1.0s

BMT 1.8s

BMT 3.6s



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 vazão e alta pressão
- 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 9001:2000 pela SGS-ICS.

Eficiência e tecnologia
para frascos de 5 a 3.600 ml



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, estampagem de rebarbas, 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 fins 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, memorização dos programas e com interface "Touch Screen".
- 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 03 cavidades de moldes.
- Extrusoras auxiliares e cabeçotes para coextrusão em até 03 camadas para uso de resina reciclada na camada central, ou em 02 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 1.0S	BMT 1.8S	BMT 3.6S
	Simple				
	Volume máximo de sopro	L	0,5	0,5	3,6*
	Diâmetro máximo do produto	mm	90	90	150
	Duplo				
	Distância entre centros	mm	50 60 75	50 60 75 100	90 100 110 120 140 150*
	Volume máximo de sopro	L	0,5	0,5	2,0
	Diâmetro máximo do produto	mm	65	85	115
	Tripla				
	Distância entre centros	mm	50 60	50 60 70	80 85 100 110*
	Volume máximo de sopro	L	0,25	0,3	1
	Diâmetro máximo do produto	mm	50	60	90
	Quádruplo				
	Distância entre centros	mm		60	80 85 90 95*
	Volume máximo de sopro	L		0,10	0,75
	Diâmetro máximo do produto	mm		50	80
	Quíntuplo				
	Distância entre centros	mm		50	50 55 60 70 75*
	Volume máximo de sopro	L		0,10	0,5
	Diâmetro máximo do produto	mm		40	55
	Sextuplo				
	Distância entre centros	mm		40	50 55 60*
	Volume máximo de sopro	L		0,05	0,20
	Diâmetro máximo do produto	mm		30	40
	Sétuplo				
	Distância entre centros	mm			50
	Volume máximo de sopro	L			0,10
	Diâmetro máximo do produto	mm			42
	Ótuplo				
	Distância entre centros	mm			40
	Volume máximo de sopro	L			0,05
	Diâmetro máximo do produto	mm			30

* Depende do formato da embalagem

Observações: outras medidas consultar o fabricante.
Para rebarbação deve se calcular a linha de corte do frasco e não deverá exceder as especificações do catálogo.

Especificações Técnicas

Extrusora			BMT 1.0S	BMT 1.8S	BMT 3.6S
Diâmetro da rosca	mm	PE PVC	40 40	50 50	60 60
Comprimento efetivo da rosca	L/D	PE PVC	24 24	24 22	24 20
Rotação máxima da rosca	RPM	PE PVC	20-90 20-60	20-90 20-60	20-85 20-60
Potência de acionamento	KW(CV)	PE PVC	7,4(10) 7,4 (10)	11 (15) 15 (20)	15 (20) 22 (30)
Potência de aquecimento	KW	-	8	9,6	9,6
Zonas de aquecimento	-	-	02	03	03
Capacidade de plastificação	Kg/h	PE PVC	25 20	50 40	80 60

Unidade Hidráulica

Potência de acionamento	KW(CV)	5,5 (7,5)	5,5 (7,5)	5,5 (7,5)
Pressão máxima de trabalho	Kg/cm ²	140	140	140
Volume de óleo hidráulico	L	180	180	180

Consumos e Potências Diversas

Potência elétrica de motores (*)	KW (CV)	13,9 (19)	18 (24)	20 (27)
Aquecimento elétrico máximo (*)	KW	14,5	16,1	16,9
Potência máxima instalada (*)	KW	28,4	34,1	36,9
Consumo elétrico	%	50	50	50
Consumo de água (refrigeração)	m ³ /h	0,5 - 1,0	0,5 - 1,0	0,8 - 1,2
Refrigeração do molde	Kcal/h	8.000	10.000	12.000
Consumo de ar médio (aprox.)	L/min	200 - 400	350 - 450	300 - 500

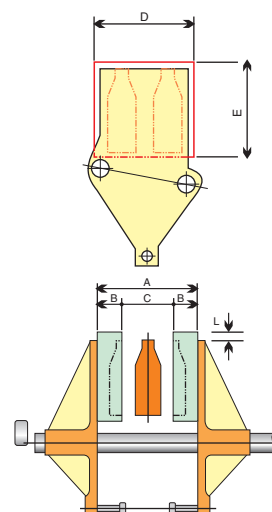
*Valores para máquinas na versão para polietileno (PE). Os valores dependem da configuração da máquina.

Dimensões e Pesos

Comprimento	mm	2.460	2.460	3.200
Largura	mm	2.000	2.000	2.400
Altura	mm	2.500	2.500	2.550
Peso	Kg	3.000	3.300	4.500

Dimensões Máximas do Molde

		BMT 1.0S	BMT 1.8S	BMT 3.6S
Largura do molde	D (mm)	215	300	400
Altura mínima do molde	2 x B (mm)	2 x 70	2 x 70	2 x 90
Altura máxima do molde	2 x B (mm)	2 x 80	2 x 80	2 x 110
Curso de abertura	C (mm)	110	110	200
Abertura máxima das placas	A (mm)	250	250	380
Abertura mínima das placas	A-C (mm)	140	140	180
Força de fechamento	ton	2,8	2,8	7
Medida máx. do molde acima das placas	L (mm)	30	30	30
Comprimento do molde max.	E (mm)	210	210	330



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
Solicite a visita de representantes na sua região