



**pavan
zanetti**

BMT 10.0 S/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 de hasta
10 litros para:

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

 **pavan
zanetti**

Eficiencia y
tecnología
para frascos
de hasta 10 litros

Sistema de
soplado plástico

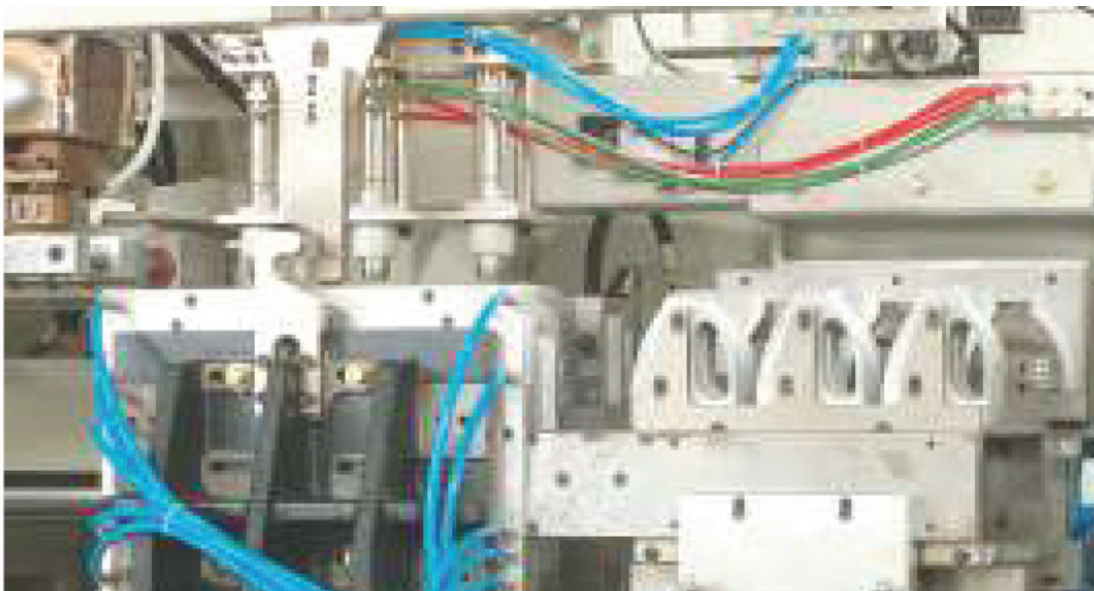
Sopladoras automáticas para termoplásticos

Extrusión continua



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)

- Una estación de soplado.
- 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.










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 3 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	10
	Diámetro máximo del producto	mm	180
	Doble		
	Distancia entre centros	mm	150 200 220 240
	Volumen máximo del soplado	L	5
	Diámetro máximo del producto	mm	180
	Triple		
	Distancia entre centros	mm	100 110 140 150
	Volumen máximo del soplado	L	2
	Diámetro máximo del producto	mm	125
	Cuádruple		
	Distancia entre centros	mm	85 90 100 110 130*
	Volumen máximo del soplado	L	1,5
	Diámetro máximo del producto	mm	115
	Quíntuple		
	Distancia entre centros	mm	75 90 100 110*
	Volumen máximo del soplado	L	1
	Diámetro máximo del producto	mm	100
	Séxtuple		
	Distancia entre centros	mm	55 60 70 85*
	Volumen máximo del soplado	L	0,5
	Diámetro máximo del producto	mm	75
	Séptuple		
	Distancia entre centros	mm	70 80*
	Volumen máximo del soplado	L	0,5
	Diámetro máximo del producto	mm	70
	Óctuple		
	Distancia entre centros	mm	60 70*
	Volumen máximo del soplado	L	0,30
	Diámetro máximo del producto	mm	60
	Décuplo		
	Distancia entre centros	mm	50
	Volumen máximo del soplado	L	0,10
	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 10.0 S/H				
		70	70	2x60	60 PVC	70 PVC
Diámetro de la rosca	mm	70	70	2x60	60 PVC	70 PVC
Longitud efectiva de la rosca	L/D	20	24	20	20	20
Rotación máxima de la rosca	RPM	20 - 100	20 - 100	20 - 100	20 - 60	20 - 60
Potencia de accionamiento	KW (CV)	22 (30)	29,5 (40)	29,5 (40)	22 (30)	29,5 (40)
Potencia de calentamiento	KW	14,4	20	19,5	9,6	14,4
Zonas de calentamiento	-	03	04	06	03	03
Capacidad de plastificación***	Kg/h	100	120	150	60	80

Unidad Hidráulica						
Potencia de accionamiento	KW (CV)	(12,5)	(12,5)	(12,5)	(12,5)	(12,5)
Presión máxima de trabajo	Kg/cm2	150	150	150	150	150
Volumen de aceite hidráulico	L	180	180	180	180	180

Consumos y Potencias Diversas						
Potencia eléctrica de motores (*)	KW (CV)	24	32	33,5	24	33,5
Calentamiento eléctrico máximo(*)	KW	25,9	31,5	31	16,9	25,9
Potencia máxima de instalación(*)	KW	49,9	63,5	64,5	40,9	59,4
Consumo eléctrico	%	50	50	50	50	50
Consumo de agua (refrigeración)	m3/h	1,5 - 3,5	1,5 - 3,5	1,5 - 3,5	1,5 - 3,5	1,5 - 3,5
Refrigeración del molde	Kcal/h	15.000	15.000	15.000	15.000	15.000
Consumo de aire promedio (aprox.)**	L/min	1500	1500	1500	1500	1500

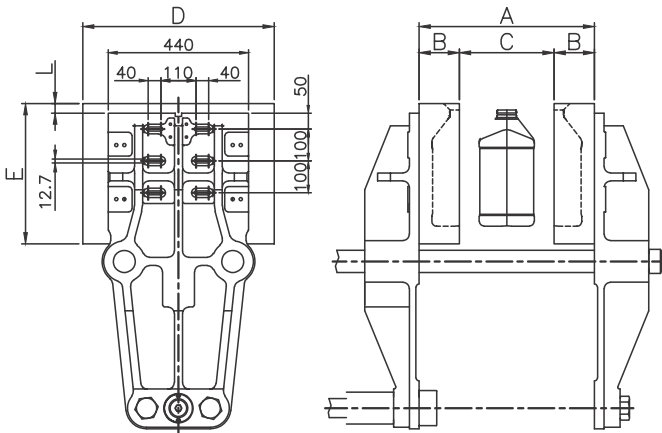
* Valores para maquinas en la versión para polietileno (PE). Los valores dependen de la configuración de la máquina

** 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

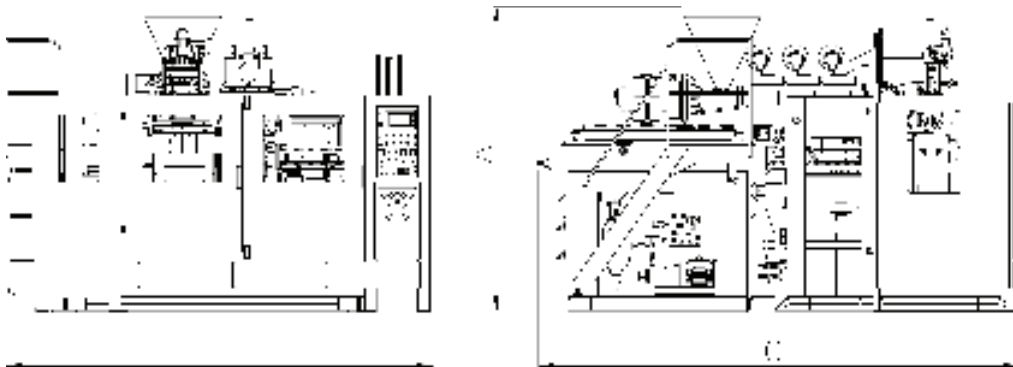
Nos reservamos el derecho de alterar las características técnicas del equipo sin previo aviso.

Dimensiones Máximas del Molde



Ancho del molde	D (mm)	600
Altura mínima del molde	2 x B	240
Altura máxima del molde	mm	270
Curso de abertura	C (mm)	220
Abertura máxima de las placas	A (mm)	460
Abertura mínima de las placas	A-C (mm)	240
Fuerza de cierre (*)	ton	15
Medida máxima del molde encima de las placas	L (mm)	30
Longitud del molde máx.	E (mm)	460

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



C	L
4.000 mm	3.150 mm
A	Peso
2.840 mm	5.000 kg

Peso y medida dependen de la configuración de la máquina

Liderança em Atenção ao Cliente



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