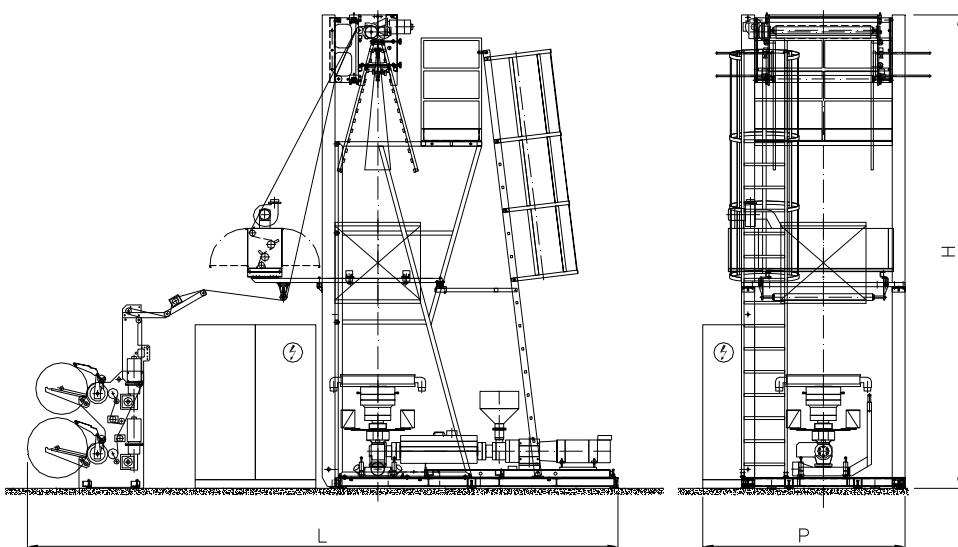


# monobloc **MB 50B**

INSTALLATION D'EXTRUSION EN BULLE POUR LA PRODUCTION  
DE FILM MONOCOUCHE EN HDPE, LDPE, LLDPE, mLLDPE,  
MDPE, BIODEGRADABLE





Tête d'extrusion	K5/22	
Type de tête	rotative	
ø filière min.- max. (mm)	50 -220	
dimensions des cylindres mm	1100	1300
encombrement en mm (P x H)	2350 x 5500	
une station R1/1 ou R7/1	L = 8300	
deux stations superposées RV1/2 ou RV7/2	L = 7600	
deux stations opposées R1/2 ou R7/2	L = 9300	

*Installation d'extrusion en bulle type **monobloc MB 50B** pour la production de film monocouche en HDPE, LDPE, LLDPE, mLLDPE, MDPE, Biodegradable*

La ligne d'extrusion **monobloc MB 50B** est dotée de:

- extrudeuse à alimentation traditionnelle ou forcée avec vis diamètre 50 mm, rapport L/D = 30, moteur triphasé asynchrone, à paquet lamellaire, puissance 42 ou 57 kW, ventilateur pour le refroidissement contrôlé par inverter vectoriel, directement couplé au réducteur;
- cylindre en acier bimétallique anti-usure et vis d'extrusion en acier allié au NiAlMo, nitruré;
- gâche du groupe de plastification avec douille cannelée ou rainurée, réfrigérée à l'eau, de substitution facile, pour l'alimentation traditionnelle ou forcée du granulé;
- change-filtre à cartouche, transducteur de pression et température de la matière fondue (Melt);
- tête d'extrusion rotative avec possibilité de monter des filières de diamètre de 50 à 220 mm;
- résistances à bande en céramique, contrôlées par thermorégulateurs digitaux;
- anneau de refroidissement, avec électro-ventilateur de 7.5 kW, complet d'un silencieux à double aspiration, commandé par inverter digital. L'anneau est doté de deux inserts réglables, de sortie d'air, (l'un pour le HDPE, l'autre pour le LDPE à lèvres uniques) et surélévation, complet de rideau à iris pour de bas rapports de soufflage;
- cage guide film fixe ou réglable en hauteur, à bras avec barres courbes, posées sur 4 étages, avec rouleaux fous en résine thermoplastique. Ouverture et fermeture motorisées des barres;
- unité de tirage TO1 fixe, complète de groupe d'aplatissement du film avec convoyeurs à ouverture et fermeture manuelle et triangles pour le guidage ou la conformation des soufflets latéraux avec double réglage à commande manuelle, cylindres largeur 1100 ou 1300 mm;
- enrouleurs à une station de récolte ou à deux stations (de type superposé ou opposé) avec découpe manuelle ou pneumatique postérieure avec changement séquentiel;
- appareillage électrique de thermorégulation et commande pour **monobloc MB 50B** complet d'instrumentation électromécanique de commande SIEMENS, l'indicateur de pression et température de la matière fondue (Melt) est de série, actionnement pour moteur extrudeuse, commandes, thermorégulation digitale PID, programmeur de départ avec horloge hebdomadaire pour le préchauffage avec économie d'énergie, actionnements pour moteurs de tirage et enrouleur, compte-mètres, circuits de réglage et synchronisme de la vitesse;
- thermorégulation, supervision et gestion des alarmes intégrées dans un PLC SIEMENS. Toutes les fonctions sont contrôlées et visualisées par un panneau opérateur SIEMENS;
- la ligne d'extrusion **monobloc MB 50B** peut être équipée avec une vaste gamme d'accessoires, comme chargeurs du granulé, doseurs volumétriques, trémies gravimétriques, unité de traitement "Corona", micro perforateurs, réfrigérateurs d'air, cylindres gaufrés en ligne, imprimantes.



*Tutte le nostre linee  
di estrusione sono in grado  
di processare  
film **BIODEGRADABILI***



**Costruzioni Meccaniche TECOM S.r.l.**  
**VIA SANT' AMBROGIO, 10 - 21057 OLGiate OLONA (VA) ITALY**  
**TEL. +39 0331 635421 - FAX +39 0331 624377**  
**E-mail: [tecom@tecom-it.com](mailto:tecom@tecom-it.com) - [www.tecom-it.com](http://www.tecom-it.com)**