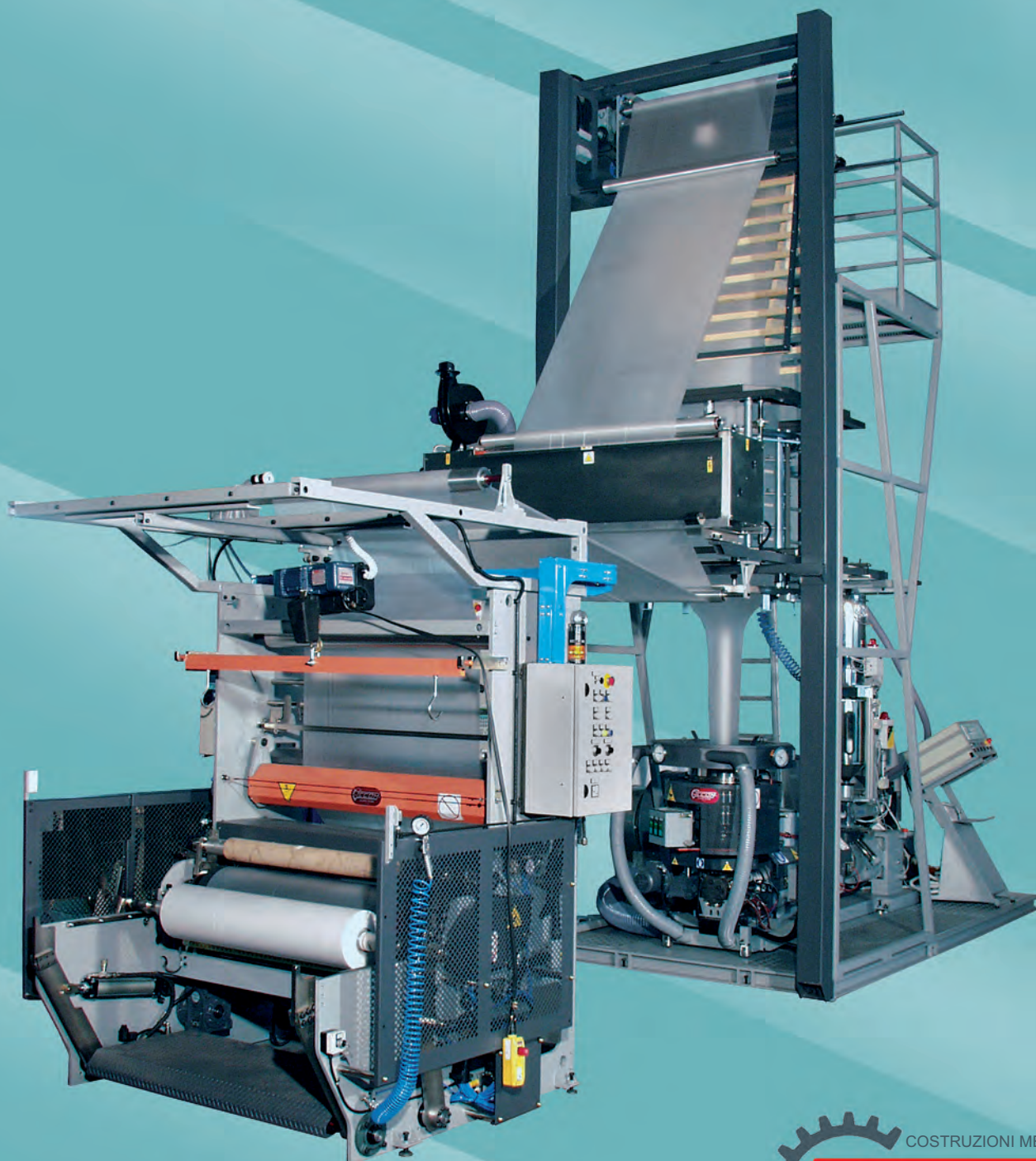
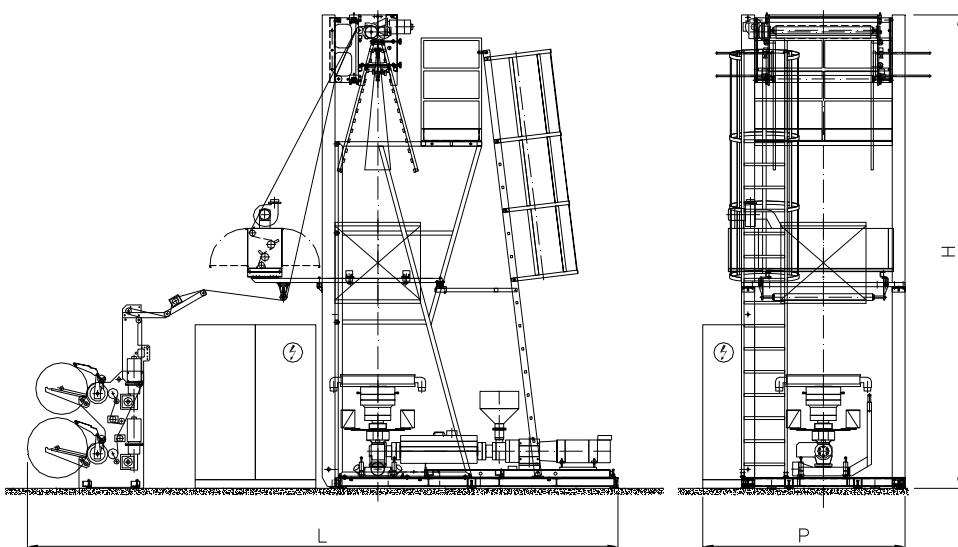


monobloc **MB 50B**

EQUIPO DE EXTRUSIÓN EN BURBUJA PARA PELÍCULA
MONOCAPA de HDPE, LDPE, LLDPE, mLLDPE,
MDPE, BIODEGRADABLES





cabezal de extrusión	K5/22
ejecución cabezal	rotative
ø hilieras min - max (mm)	50 -220
ancho rodillos mm	1100 1300
dimensiones mm (P x H)	2350 x 5500
una estación R1/1 o R7/1	L = 8300
dos estaciones superpuestas RV1/2 o RV7/2	L = 7600
dos estaciones contrapuestas R1/2 o R7/2	L = 9300

*Equipo de extrusión en burbuja tipo **monobloc MB 50B** para película monocapa de HDPE, LDPE, LLDPE, mLLDPE, MDPE, Biodegradables*

El equipo **monobloc MB 50B** está dotado de:

- extrusora de alimentación tradicional o forzada, con tornillo de extrusión diámetro 50 mm, relación L/D=30, motor asíncrono trifase de paquete laminar, Kw 42 o 57, con ventilador de enfriamiento, controlado por inverter vectorial, directamente acoplado al reductor;
- cilindro de extrusión en acero bimetálico antidesgaste y tornillo de extrusión en acero aliado al NiAlMo, nitrurado;
- boca del grupo de plastificación con casquillo ranurado o acanalado y enfriado por agua, de fácil reemplazo, para alimentación tradicional o forzada del gránulo;
- cambiafiltro de cartucho; trasductor de presión y temperatura del Melt;
- cabezal de extrusión giratorio, con posibilidad de montar hileras de 50 a 220 mm de diámetro;
- resistencias de faja en cerámica, controladas por termorreguladores digitales;
- anillo de enfriamiento con electroventilador de 7.5 Kw completo con silenciador de doble aspiración accionado por inverter digital. El anillo está dotado de dos injertos regulables para salida aire (uno para HDPE y otro para LDPE de labio simple) y base elevada completa con cierre de iris para relaciones de soplado bajas;
- guía-burbuja, fija o regulable en altura, con varillas encorvadas dispuestas sobre 4 planos con rodillos libres en resina termoplástica; apertura y cierre motorizado de las varillas;
- unidad de arrastre TO1 de tipo fijo, con grupo de aplastamiento del film con transportadores de apertura y cierre manuales y triángulos de guía o formadores de fuelles, con cilindros de 1100 mm o 1300 mm de ancho;
- enrolladores de una estación o de dos estaciones (de tipo superpuesto o contrapuesto) con corte manual, o neumático posterior con cambio secuencial;
- tablero eléctrico de termorregulación y mando para **monobloc MB 50B** completo con instrumentos electromecánicos de mando SIEMENS, indicador de presión y temperatura de la masa fundida (Melt) de serie, accionamiento para motor extrusora, mandos, termorregulación digital PID, programador de arranque con reloj semanal de precalentamiento con ahorro energético, accionamientos para motores unidad arrastre y enrollador, cuentametros, circuitos de regulación y sincronización de la velocidad;
- termorregulación, supervisión y gestión de las alarmas integradas en un PLC SIEMENS. Todas las funciones se manejan y visualizan en un panel operador SIEMENS;
- El equipo **monobloc MB 50B** puede ser equipado con una vasta gama de accesorios como sean alimentadores de tolva, dosificadores volumétricos, tolvas gravimétricas, unidad de tratamiento "Corona", microperforadores, enfriadores de aire, cilindros gofradores en línea, impresoras de logotipos.



*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 - www.tecom-it.com