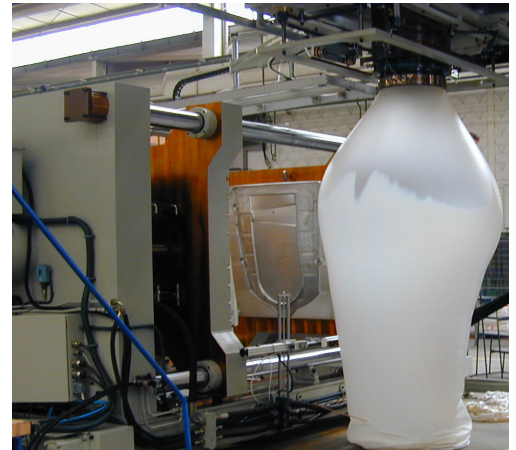


EXTRUSION - BLOWING MOULDING EQUIPAMENT SAB-200 150/25 -CC A-30 V3012
EQUIPEMENT EXTRUSION - SOUFFLAGE SAB-200 150/25 -CC A-30 V3012
EQUIPO DE MOLDEO POR EXTRUSIÓN - SAB-200 150/25 -CC A-30 V3012



Heating Accumulateable 30 dm³
 Tête Accumulable 30 dm³
 Cabezal Acomulador 30 dm³

Extruder
Screw Diameter
L/D Screw Ratio
Motor Power
Adjustable Screw Speed
Screw Turnig Torque
Heating Zones
Heating Power
Cooling Zones
Filter Changer
Heating Zones Changer
Heating Power Changer
Plasticising PEHD
Head Accumulateable
Volume Accumulateable
Heating Zones
Heating Power
Maxium Nozzle Diameter
Minimum Nozzle Diameter
Features
Clamping Force
Opening Stroke
Minimum Mould Thickness
Max.Distance Between Platens
Space Between Columns
Column Diameter
Platen Dimensions
Motor Power
Oil Tank Capacity
Control
Programs of Work
Heating
Parison

Extrudeuse
Diamètre de Vis
Rapport L/D de la Vis
Puissance du Moteur
Vitesse de Rotation Régl.de la Vis
Couple d'Etraînement de la Vis
Zones de Chauffe
Puissance de Chauffe
Zones de Refrégerationes
Changeur de Filtres
Zones de Chauffage du Changeur
Puissance de Chauffage Changeur
Plastification PEHD
Tête Accumulable
Volume Accumulable
Zones de Chauffage
Puissance de Chauffage
Diametre Maximun de la Buse
Diametre Minimum de la Buse
Presses
Force de Fermeture
Course d'Ouverture
Epaisseur Minimum du Moule
Distance Max.entre les Plateaux
Passage Entre Colonnes
Diamètre des Colonnes
Dimensions Portemoules
Puissance du Moteur
Capacité Huile et Reserv
Control
Programes de Travail
Chauffe
Paraison

Extrusora
Diámetro del Husillo
Relación L/D del Husillo
Potencia del Motor
Velocidad Máxima del Husillo
Par Máximo del Husillo
Zonas de Calefacción
Potencia Calefacción
Zonas de Refrigeración
Cambiador de Filtros
Zonas Calefacción Cambiador
Potencia Calefacción Cambiador
Plastificación PEHD
Cabezal Acumulador
Volumen Acumulable
Zonas de Calefacción
Potencia de Calefacción
Diámetro máximo de la boquilla
Diámetro mínimo de la boquilla
Prensas
Fuerza de Cierre
Carrera de Apertura
Espesor mínimo del molde
Distancia máxima entre platos
Paso entre columnas
Diámetro de las columnas
Dimensiones platos portamoldes
Potencia del motor
Capacidad depósito de aceite
Control
Programas de Trabajo
Calefacción
Parison

EX150/25CC	
mm	150
	25
kW	181
min-1	80
Nm	21060
nº	5
kW	80
nº	5
	Automático
nº	2
kW	15.5
kg/h	350
A30	
dm3	30
nº	6
kW	62.2
mm	550
mm	400
200	
kN	2000
mm	2x800
mm	300
mm	1900
mm	1500x1800
mm	150
mm	1700x1700
kW	30
dm3	500
V 3012	
	(*)
	integrado
	64 puntos

(*) Manual to pulsers , semiautomatic and automatique totally
 (*) Manuel les Boutons, du semi-automatique et complètement automatique
 (*) Manual a Pulsadores, semiautomático y automático total

Generals

Servo with independant power station for parison control
Clamps pre - blown
Clamps for extration of pieces
Pre-Blowing and inferior blowing

Optionals

Finishing and coining group drive
Group verification, inner or outer watertightness
Evacuation of taps
Evacuation of pieces
Cut to shears and seal
Grinder crashing of taps, cartridge belt with metals detector
Feeding virgin and recovered material
Automatic feeding hopper



Généralis

Servo avec centrale indépendante pour contrôle de Paraison
Colliers Presoufflé
Colliers pour extration de pieces
Presouffler et soufflé inférieur

Facultatives

Groupe mise en marche finition et découpeuse de forme
Groupe verification defectuosité , interieure on exterieure
Evacuation de courtage
Evacuation de pièces
Coupe a cisaillement
Broyeur écrasant et de courtage, bande d'alimentation , detecteur des metaux
Doseur, matière vierge et broyé
Alimentateur automatique de la trémie

Generales

Servo con central independiente para control del parison
Pinzas Presoplado
Pinzas para la extracción de piezas
Presoplado y soplado inferior

Opcionales

Grupo accionamiento desbarbador y troquelador
Grupo de verificación estanqueidad, interior o exterior
Evacuación de coladas
Evacuación de piezas
Corte a cizalla y sello
Molino triturador de coladas, cinta de alimentación con detector de metales

