



concebido para trabajar a los más altos niveles de calidad materiales como el PP o PE cargados hasta el 80% con carbonato de calcio o bióxido de titanio, y PP o PA6 reforzado hasta el 50% con fibra de vidrio o talco, al tiempo que mínimas modificaciones a la configuración del husillo hacen posible obtener también elastómeros termoplásticos vulcanizados (TPV).

Para realizar las entradas del cilindro y los husillos se han empleado aceros antidesgaste. Todos los materiales utilizados son probados directamente por el laboratorio de la empresa para verificar su conformidad a los usos específicos y controlar las tolerancias de medida en varios puntos mecánicos, garantizando así al transformador la trazabilidad de los componentes individuales y, consecuentemente, la máxima fiabilidad.



www.icmasg.it

Tubos para irrigación

Una nueva línea de extrusión para tubos de irrigación de polietileno, completas con goteadores planos, ha sido suministrada recientemente por Profile Dies a un transformador brasileño. El tubo extruido tiene un espesor de 0,15 a 1 mm y un diámetro interno de 12-16-20-22 mm. Entre los componentes principales de la línea encontramos: unidad de inserción y selección automática de goteadores, sistema de alimentación y dosificación gravimétrica, extrusor monohusillo, cabezal a escuadra, cubeta de vacío y de enfriamiento. La línea puede alcanzar una velocidad lineal de 120 m/min con la inserción de 700-800 goteadores/min. El suministro incluye también un molde de canal caliente de 64 u 80 cavidades para los goteadores, un taladro mecánico y un enrollador automático o semiautomático para los tubos.

En lo que concierne la producción de perfiles para decoración, se propone la utilización de extrusores de doble husillo corrotante con una capacidad productiva hasta 1.000 kg/h, caracterizados por una velocidad elevada, mezcla en línea, flexibilidad y costes de producción reducidos. La empresa desarrolla también líneas para láminas y placas coextruidas tanto corrugadas como planas obtenidas con el 100% de PET reciclado y líneas para perfiles huecos de PC destinados al sector de las construcciones civiles e industriales.

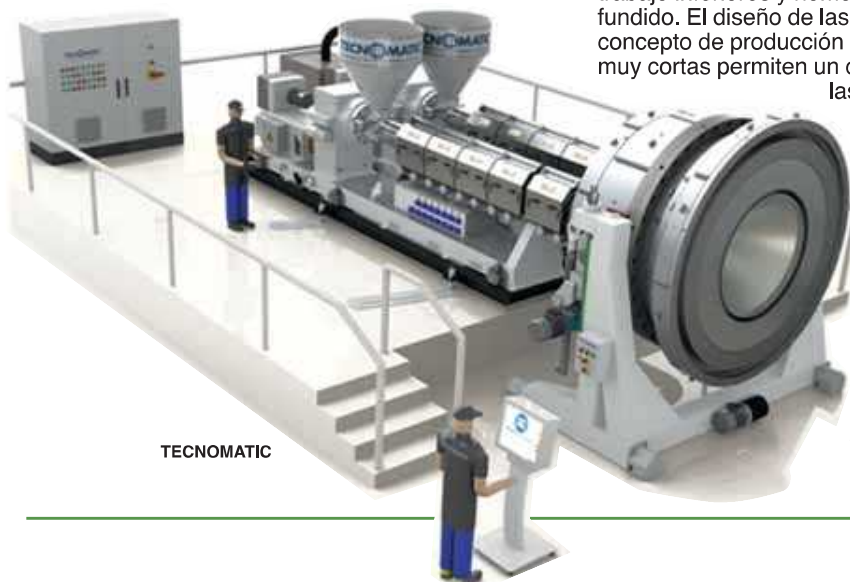
www.profiledies.com

Espiral doble

Ha sido lanzada recientemente por Tecnomatic una nueva gama de cabezales de extrusión para tubos de poliolefina con un total de seis unidades para diámetros de 16 a 2.600 mm, cuya excelencia tecnológica está representada por los modelos Venus 2000 y 3000. Una de sus principales innovaciones consiste en la utilización de dos extrusores que alimentan cada uno una de las dos espirales del nuevo sistema de distribución. Ambos extrusores tienen la misma capacidad y la misma relación dimensional (L/D) y están dotados de un sistema gravimétrico para el control de la producción total y del peso (g/m) del tubo.

El concepto principal de estos cabezales se basa en el doble distribuidor de espiral. Las dos espirales tienen la misma geometría y el sistema es comparable al de una coextrusión multicapa. El sistema de distribución es extremadamente compacto, por dimensiones y volumen, con el fin de disminuir el tiempo de permanencia del material en el interior del cabezal evitando así su degradación. La gran cruja obtenida en el interior del cabezal permite el paso del aire para el enfriamiento de la superficie interna del tubo. Los puntos de alimentación del material están en posición horizontal y permiten una disposición paralela de los extrusores dejando suficiente espacio para los conductos del sistema de refrigeración por aire del tubo. Los cabezales, de contenidas dimensiones, están dotados de una unidad de termostatación interna (calentamiento/enfriamiento) para mantener una distribución de las temperaturas uniforme y constante, mientras la nueva geometría de la espiral permite extruir con presiones de trabajo inferiores y homogeneizar mejor el fundido. El diseño de las hileras se basa en el concepto de producción "swelling". Hileras muy cortas permiten un cambio muy rápido de las mismas, para la producción de los diferentes diámetros.

La nueva generación de cabezales ha sido estudiada para enfriar la superficie interna del tubo por medio de la aspiración de aire a través del cabezal y del propio tubo. El sistema, denominado



INTEGRATED SOLUTIONS FOR PLASTIC MATERIALS AND INJECTION MOULDS

EXPERIENCE AND KNOW-HOW IN PRODUCT INTEGRATED ENGINEERING FROM CONCEPT DEVELOPMENT TO PRODUCT AND PROCESS ENGINEERING - MANUFACTURE OF INJECTION MOULD - INJECTION MOULDING

MG&PARTNER



It is a new brand that stands for continuous research and development on innovative plastic material applications. MG&PARTNERS was born of the need to integrate skills and experiences with the aim of enhancing ideas and products, and making them concrete by integrating the client's talent with its own and with a network of specialised partners.

PRODUCT ENGINEERING

A team of skilled technicians oriented to co-design and engineering; 20 years of experience in most advanced simulation SW allow to study competitive products with best performances. Specialised dedicated teams have been created for main markets, as domestic appliances and automotive.

MOULD DESIGN AND MANUFACTURE

The Meccanica Generale Group is able to integrate the product engineering with the design and manufacture of any kind of injection moulds, up to very complex moulds of big/medium dimensions, and to take full responsibility on final result for product and process.

INJECTION MOULDING

Injection mould division for test and production of small and big batches with a range of injection moulding machines from 200 t to 1800 t working with gas and 2K injection, including the capability of assembly parts through vibration welding and gluing.

Via S. Giuseppe, 6

60038 S. Paolo di Jesi (AN) - Italy

Tel. +39 0731 7871 Fax +39 0731 787259

web: www.mggroup.it e-mail: info@mggroup.it



PAC (Pipe Air Cooling) se suministra como dotación estándar en los modelos Venus (de 800 a 3000) y cubre una gama de diámetros de 140 a 2.600 mm (para diámetros inferiores es posible la realización de hileras especiales). Cada cabezal de extrusión está dotado en su configuración básica de los necesarios conductos y aislamientos térmicos. El usuario puede sin embargo decidir la compra de elementos auxiliares como ventiladores, control para la regulación del flujo y medidor de temperatura del aire, aunque se aconseja el sistema completo, que puede de este modo ser incorporado fácilmente al control del extrusor. Los parámetros de funcionamiento pueden así ser memorizados y recuperados, evitando problemas de replanteamiento de los parámetros de ventilación y refrigeración.

www.tecnomaticsrl.net

Hileras y calibradores

Activa desde hace casi 50 años en la realización de líneas de extrusión para

plásticos, Simo concentra su actividad en el desarrollo de hileras y calibradores para perfiles de PVC rígido, semi-rígido, blando y expandido, polietileno, polipropileno, poliestireno, ABS, poliamidas cargadas y no cargadas con fibra de vidrio, etc. Entran en su campo de actividad también el mantenimiento, reparación y restauración de equipos existentes.

Desde hace algunos años, además, la empresa ha entrado también en el sector de las energías renovables, en particular en el mercado fotovoltaico, en fuerte expansión.

En el departamento de pruebas de reciente construcción en su sede de Camerano (Ancona) están funcionando 5 líneas de extrusión con una capacidad de producción de hasta 350 kg/h, dotadas de varios coextrusores. Estos equipos están preparados para el tratamiento de materiales tanto estándar como de última generación, particularmente laboriosos en términos de proceso.

www.simoweb.it

Nuevas reductoras

La nueva gama de reductoras TST (Twin Super Torque) para extrusoras de doble husillo corrotante es propuesta por Zambello Riduttori en respuesta a la creciente demanda de prestaciones cada vez más elevadas en las líneas de extrusión. Disponibles en diversas medidas con interjejes variables de 21,5 a 120 mm, estas reductoras han sido proyectadas con particular atención a su compacidad y a la optimización de la distribución de las cargas. Un nuevo sistema de distribución del par permite incrementar la velocidad máxima en salida (hasta 1.800 rpm) y la densidad del par transmisible.

Además ha sido ampliada la gama de reductoras ZPE para extrusoras monohusillo de grandes dimensiones, ofreciendo la posibilidad de utilizar varias medidas de cojinetes de empuje en cada medida disponible. En particular la talla 630 presenta un momento de torsión en salida de hasta 450.000 Nm.

www.zambello.it

Deshumidificación mejorada

La nueva gama de deshumidificadores DWC de Plastic Systems, con capacidad de 30 a 600 m³/h y dew point de -25 a 50°C, está principalmente destinada a los procesos de transformación en varios sectores: automóvil, médico, embalaje, componentes eléctricos, etc.

Un diseño compacto agrupa deshumidificador, tolva y alimentación del gránulo en un único cuerpo, gracias a la integración de "células de pesaje" en la tolva, los consumos se miden en tiempo real y el volumen de aire por kg de material y su permanencia en la tolva se modifican mediante un microprocesador conectado por interfaz a la celda de pesaje.

El deshumidificador presenta una elevada capacidad de adaptación al proceso, adecuándose perfectamente a la máquina de transformación en caso de consumos tanto superiores como inferiores a los planteados y haciendo superflua la reprogramación de los parámetros por parte del operario.

Este desarrollo representa un ulterior paso adelante para las aplicaciones multi-tolva, después del sistema DTM (Drying Time Management), donde un microprocesador gestiona la cantidad de aire en cada tolva en relación con la producción planteada por un único grupo de deshumidificación.

En este caso, se encuentra acoplado a cada tolva un grupo DWC para garantizar los mejores niveles de capacidad, presión, eficiencia y prestaciones para cada material trabajado, optimizando sus consumos.

Este desarrollo representa un ulterior paso adelante para las aplicaciones multi-tolva, después del sistema DTM (Drying Time Management), donde un microprocesador gestiona la cantidad de aire en cada tolva en relación con la producción planteada por un único grupo de deshumidificación.

www.plasticsystems.it

Descubran la tecnología de laminación por extrusión de Dolci Extrusion

Garantizando los más bajos gastos de producción por metro cuadrado de producto final de:

- ▶ Papel y/o laminación de ALUfoil.
- ▶ Film bi-orientado con film no-orientado.
- ▶ Tejido no tejido laminado por extrusión con PP o PE.






DOLCI EXTRUSION

DOLCI EXTRUSION Srl - 20126 Milano - Italy - Via Breda, 54
Tel. +39 022529621 - Fax +39 0227080910
E-mail: ven@dolciextrusion.it - www.dolciextrusion.it

NEW GENERATION PERFORMANCE

Tecnomatic presents the new 2010 technological solutions: the Venus series extrusion die heads and the new Zeus series extruders. Evolution and innovation aimed at improving the production capabilities of your lines and cut time, costs and waste. Venus and Zeus by Tecnomatic. Renew your concept of performance.

VENUS / DIE-HEADS

-  Drop in downtime as a result of a more extended range of pipes diameters.
-  Cut in the line length through the new pipe cooling system "PAC".
-  Improved performance and pipe quality thanks to the new mandrel cooling system.



Venus 800 16-400

ZEUS / EXTRUDERS

-  Reduced investment in terms of productivity euro per kg produced.
-  Higher system efficiency through new screw profiles and feeding groups.
-  Upgraded management software with new control functions.



Zeus LC-1.60.37

A different plastic vision.

For over 30 years, a solid know how and a flexible approach.

> PVC PIPES > HDPE-LDPE PIPES > PP AND PP-R PIPES > PE-X PIPES > MULTI-LAYER PE-X/ALL/PE-X AND PP-R/ALL/PP-R PIPES
> PE-X/ADHESIVE/EVOH PIPES > TWO AND THREE LAYER PIPES > GARDENING PIPES

TECNOMATIC
TECHNOLOGIES FOR PLASTIC MATERIAL PROCESSING