



Sistemas Rotativos de Extrusión-Soplado



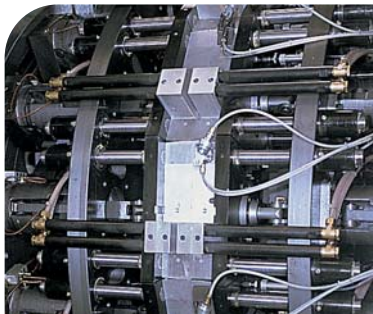
urolo

SERIE MT



SISTEMAS MECÁNICOS ROTATIVOS DE EXTRUSIÓN-SOPLADO para envases de hasta 3,5 litros de PEHD, PP,... y otros diferentes materiales utilizados en aplicaciones multicapa (EVOH, Poliamida, adhesivos, etc.)

- Disposición TANGENCIAL de los Moldes en el plato giratorio.
- Parison guiado por el molde.
- Sistema de soplado mediante aguja.
- Corte de parison en la intersección de dos moldes, sin utilización de tijera.



Carro rotativo donde se ubican los moldes en disposición tangencial.

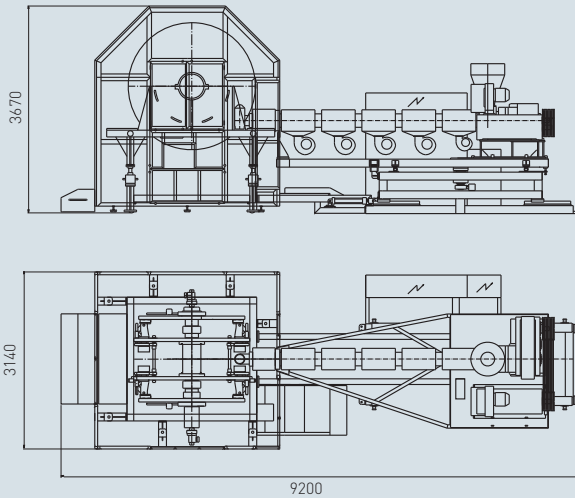


Disposición del cabezal en relación a los moldes.

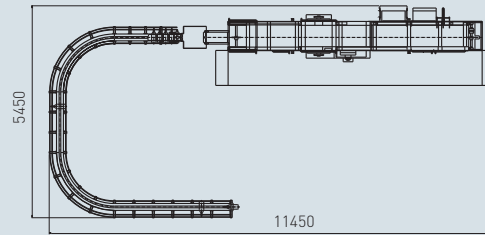


D I M E N S I O N E S G E N E R A L E S

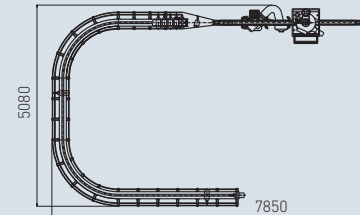
Modelo MT-14 (sin rebabador)



Transferencia y rebabador mixto

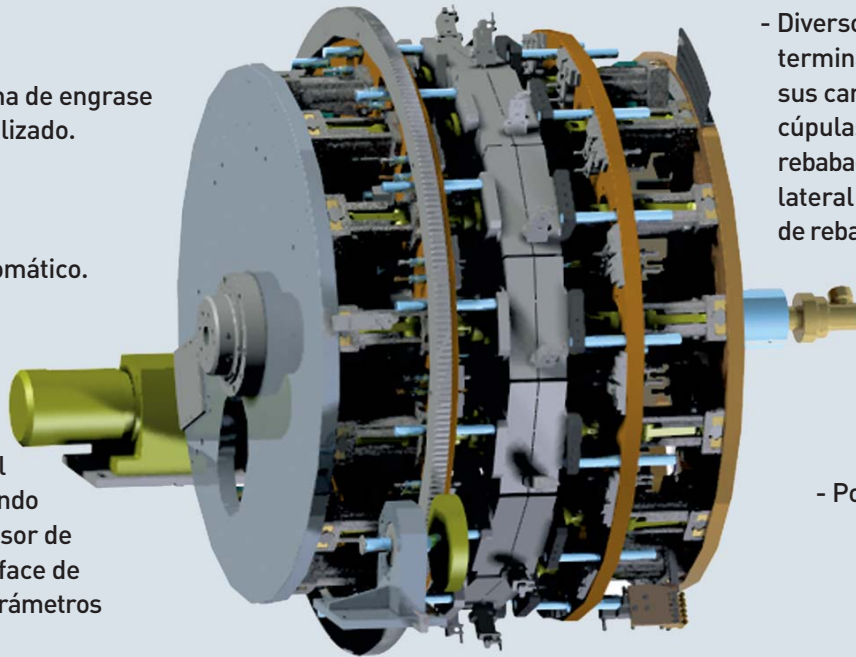


Transferencia y rebabador giratorio de cúpulas



C A R A C T E R Í S T I C A S R E L E V A N T E S

- Sistema de engrase centralizado.
- Arranque automático.
- Sistema de control integrado, incluyendo regulador de espesor de parison, con interface de visualización de parámetros de proceso.



- Diversos sistemas de rebabado y terminación del envase en función de sus características (rebabadores de cúpulas giratorios o lineales, rebabadores mixtos de corte de rebaba lateral y cuello), sistemas compactos de rebabado y comprobación de poros.

- Polipasto integrado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS GENERALES

	MT-12			MT-12-NtN			MT-14			MT-14-NtN			MT-16			MT-16-NtN		
Dimensiones de Envases																		
Capacidad Máxima (cc)	3.500			350			3.500			350			3.500			350		
Diámetro Máximo (mm)	220			90			220			90			220			90		
Altura Máxima (mm)	320			200			320			200			320			200		
Carro Rotativo de Soplado																		
Número de Cavidades	12			12			14			14			16			16		
Apertura Máxima Moldes (mm)	280			160			280			160			280			160		
Fuerza Cierre Moldes (kg)	9.000			3.000			9.000			3.000			9.000			3.000		
Producción Máxima env/h (Dependiendo del tipo de envase)	6.500			12.000			7.800			14.000			9.000			16.000		
Extrusora																		
Dimensiones del Husillo (mm x L/D)	Ø114x24	Ø127x25	Ø152x25	Ø114x24	Ø127x25	Ø152x25	Ø114x24	Ø127x25	Ø152x25	Ø114x24	Ø127x25	Ø152x25	Ø114x24	Ø127x25	Ø152x25	Ø114x24	Ø127x25	Ø152x25
Capacidad de plastificación en PEHD (kg/h)	340	430	650	340	430	650	340	430	650	340	430	650	340	430	650	340	430	650

Son posibles otras configuraciones con diferentes número de moldes.

Datos susceptibles de modificación sin previo aviso.

Aplicación NECK TO NECK



El concepto NtN (envases unidos por el cuello), es aplicable a los modelos de la Serie MT, duplicando el número de cavidades de la máquina y por tanto su capacidad de producción. De interés principal para pequeños envases de una única utilización (single serve) en aplicaciones de derivados lácteos o similares.

Características

- Dos cavidades por molde.
- Soplado por aguja en el centro del molde.
- Transferencia al rebabador mediante cintas transportadoras.
- Rebabado en dos fases: rebabado de fondo y cortador de cúpulas.

Aplicación COEX para Envases Multicapa



La aplicación de sistemas de coextrusión para envases multicapa se simplifica enormemente en las máquinas ROTATIVAS, ya que sólo es preciso utilizar un único cabezal, independientemente del número de moldes.

Configuraciones más comunes

- Envases de 2 capas con 2 extrusoras.
- Envases de 3 capas con 2 ó 3 extrusoras.
- Envases de hasta 7 capas con materiales con efecto barrera y materiales de unión entre capas.



UROLA, S.C.

Urola Kalea, s/n - Apdo 3

20230 Legazpi (Gipuzkoa) SPAIN

Teléfonos (34) 943 73 70 03 - Fax: (34) 943 73 09 26

e-mail: info@urolasolutions.com

www.urolasolutions.com