

EXTRUSORA DE FILM SOPLADO DE LABORATORIO



Lámpara de inspección, ubicada a la caída del film plástico, permite un continuo control de la calidad del film, dispersión de color, puntos de pigmentación y geles.



Torre de film dimensionado hasta para una anchura de film de 250 mm. Con un gran anillo de enfriamiento en canales, con cuatro barras de soporte, ajustables tipo burbuja, con boca ajustable para el film extruido con cintas de madera extruido y motores AC de velocidad variable para operar neumáticamente el espacio entre rodillos de laminación. La boquilla para el soplado de film con partes internas duramente cromadas y pulidas. La apertura de la boquilla con posición de centro ajustable con fácil cambio de mandriles para varios diámetros diferentes de film.



Panel de control para torre de soplado film plástico

- Dos controladores de Temperatura por boquilla
- Indicadores digitales de velocidad del film plástico en metros por minutos con botones tipo "scroll" para regular de modo individual los variadores de velocidad de los rodillos de laminación y de recogida de producto
- Botones de arranque y parada para los rodillos de laminación, recogida de producto y soplador de aire para enfriamiento del anillo
- Interruptor selector para apertura y cierre del espacio entre rodillos de laminación controlados neumáticamente

Enfriador de doble canal del anillo, con aire creado por un turbo soplador de alta presión que está conectado al anillo mediante 5 tubos de goma, asegurándose un muy suave corriente de aire alrededor del film. El enfriado está equipado también con dos canales de enfriamiento donde el aire en el canal inferior golpea el film solamente a una corta distancia después emerge de la boquilla. El aire del segundo canal rodeara el film en la parte superior sobre el área crítica donde el soplado esta ya completado. El flujo de aire es fácilmente ajustable por giro del anillo mediante su asa.



El dispositivo de recogida de film con cambio rápido sobre los anillos de laminación. El rodillo de caucho de soporte es fácilmente retirable mediante un leve empuje de la manilla mostrado a la izquierda.

Se puede suministrar opcionalmente otro sistema de recogida, por ejemplo con mordazas neumáticas de las bobinas, o con bobinas expandibles donde las bobinas son amarradas con un eje expandible. También es posible usar esta eje expansible para un sistema de recogida sin bobinas.



Los rodillos de recogida de film están controlados con un motor AC de velocidad variable y la tensión se regula con un embrague el cual se puede ajustar mediante un botón mostrado a la derecha

La boquilla de extrusión de film plástico y al torre están conectadas a la extrusora con un sistema de pinza tipo C. Un adaptador en forma de S está conectado a la boquilla, lo cual permite un posicionamiento más bajo de la boquilla, ahorrando espacio en la altura de la torre de soplado. Esto da también un posicionamiento operativo más conveniente de la boquilla.



La línea de soplado de film plástico consta de :

1. Soplado de film tipo LF-400 equipado como sigue:

- Gran Torre de 2.3 metros con pilares gemelos fabricados en perfiles de aluminio extruido de gran rigidez. Cabina de moderno diseño, el cual incorpora la cabina de control, también como el soplador para el anillo de enfriamiento. El ensamblaje completo esta ajustado con 4 ruedas de alta resistencia donde dos de ellas están equipadas con frenos
- Anchura de rodillos 400 mm, lo cual puede acomodar film, anchuras de capa plana de hasta 300 mm
- Espacio entre rodillos de laminación operador neumáticamente con control desde la cabina
- Boquilla para extrusión de film sobre dos pilares de aluminio, ajustable en altura para ajustarse mediante bridas. El diámetro de la boquilla es de 50 mm como estándar obteniendo un diámetro de film de aproximadamente 150 mm. (Otros diámetros bajo demanda)
- Mandril de boquilla equipada con canales de flujo espirales para distribución uniforme del polímero fundido por toda el área de la boquilla. Todas las partes internas de la boquilla extrusora están cromadas y pulidas. La apertura de la boquilla es ajustable para un control preciso del espesor del film.
- Dos controladores de temperatura autogiratorios digitales, una para la boquilla de extrusión del film y la otra para el adaptador en forma de S de al extrusora. Los controladores están montados sobre la sub cabina de la torre de soplado.
- Grandes anillos de enfriamiento de canales gemelos para optimizar la eficiencia del enfriado. Los canales inferior y superior están equipados con labios de flujo de aire ajustables. El aire se suministra desde un turbo soplador de 1 HP.
- Barra estabilizadora film burbuja, tan bien como puertas de colapso para film ajustables sincrónicamente con barras de madera.
- Motores de velocidad variable para control del espacio entre rodillo de laminación.
- Tres guías de rodillo para el movimiento descendente del film plástico.
- Cabina de inspección con lámpara ubicada en la parte inferior de la torre de soplado. Las lámparas brillaran a través del film para facilitar la inspección de este.
- Rodillos de recogida de film mediante un embrague ajustable, bobinas fáciles de retirar amarradas mediante un eje con piñones, situándose sobre dos bastidores oblicuos. Este sistema permite un rápido roscado del nuevo film plástico y se obtiene un rebobinado apretado.
- Cabina eléctrica, también como cabina de control sobre una la sub-cabina conteniendo todos los controles tales como controladores de temperatura para la boquilla, botones de encendido y apagado para el soplador, espacio entre rodillos de laminación y velocidades de recogida de bobinas, también como apertura y cierre neumática de los rodillos de laminación. Dos motores de velocidad para los rodillos de laminación y el recogedor están controlados con botones tipo "scroll" en las controladores digitales mostrando la velocidad del film en metros por minutos.
- Fabricado conforme normativa CE y mas normas de seguridad mundiales.



2. Extrusora tipo LE25-30/C

Datos técnicos del soplador de film tipo LF-400	
Anchura máxima de capa de film	350 mm
Velocidad de film metro/minuto	
Diámetro boquilla film estándar	50 mm dando un film de 150 mm anchura
Anillo estándar de enfriamiento por diámetro boquilla	De 40 a 50 (otros bajo demanda)
Altura desde la boquilla hasta los rodillos de laminación	1.150 mm (otros bajo demanda)
Altura total de la torre	2.375 mm (Otros bajo demanda)
Corriente eléctrica	4 kW