



[www.metrotecgroupp.com](http://www.metrotecgroupp.com)

[info@metrotecgroupp.com](mailto:info@metrotecgroupp.com)

**Scientific**  
**LAB TECH** ENGINEERING  
COMPANY LTD

## EQUIPO DE MOLDEO POR SOPLADO Y EXTRUSIÓN TIPO LBM-125



Extrusión Soplado Botellas/Envases Multicapas

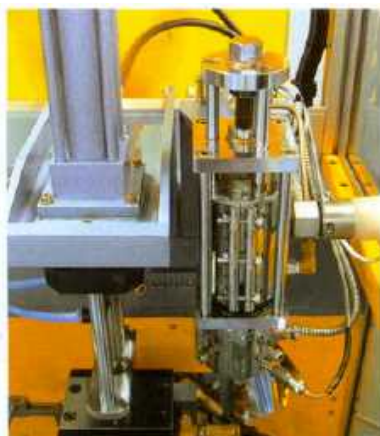


- ✓ Equipamiento de laboratorio hidráulico para Moldeo por Soplado automático con panel de control LCD tipo "Touch screen".
- ✓ Para producción de objetos huecos en LD-PE, HD-PE, PP, PC y PVC
- ✓ Totalmente cerrado para optimizar la seguridad con total conformidad a todas las normas de seguridad del mundo
- ✓ Ofrece una económica solución para tener un fácil procedimiento de Moldeo por Soplado al cual se le puede acoplar cualquier de nuestras extrusoras de laboratorio tanto de un solo husillo como de doble husillo

Panel de control con pantalla a todo color LCD "Touch screen" y controles manuales.



Gran puerta deslizable con doble dispositivo de cierre de seguridad para facilitar el acceso a todos los componentes internos del equipo de moldeo por soplado de manera ultra segura. Toda la alimentación eléctrica a la máquina se cortará inmediatamente cuando la puerta se abra.



La parte izquierda de la fotografía mostrada encima muestra el pistón conectado mediante el embolo de comparación con la unidad neumática de soplado de botellas. La presión de soplado se regular mediante diales colocados en el panel frontal derecho.



Arriba se muestra como una botella se ha enfriado rápidamente y el molde se ha abierto.



La botella es suspendida por pines de descarga y cuando el molde se abre, la botella caerá sobre la tolva de descarga y saldrá a través del lateral izquierdo inferior de la sub cabina.

La boquilla mostrada en la fotografía superior tiene la tuerca de ajuste de comparación en la parte superior para establecer el espesor de botella que se quiere conseguir. Los tres tornillos en la parte inferior de la boquilla son usados para ajustar el centrado de la tapa de la boquilla. La alimentación de la extrusora está localizada en el lado derecho de la boquilla y la extrusora está aquí conectado con el calentador y una tubería aislante y una brida de cierre tipo C para facilitar y agilizar la instalación.

## También disponible para moldear mediante Co-extrusión por Soplado para dos y tres capas

Máximo tamaño de botella	125 ml
Máximas dimensiones del molde (AxH)	130x180 mm
Mínimo espesor de molde	2x45 mm
Recorrido de sujeción del molde	100 mm
Fuerza de sujeción del molde	5 kN
Presión de aire requerida	4-6 Bar
Potencia motor para bomba hidráulica	2.2 kW
Consumo eléctrico	4.0 kW
Dimensiones de la máquina (AXLXH)	1300x1320x1650
Peso	650 kg