



EXTRUZE
EXTRÚZIA



CZ



SK

PLASTIFIKACE

Vzhledem k tomu, že lze šnek považovat za srdce vytlačovacího stroje, je evidentní, že návrh jeho geometrie má zásadní význam pro dosažení vynikajících výkonů. Šnek navržený podle vlastností směsi a finálního výrobku může bezpochyby zlepšit kvalitu výrobku, minimalizovat odpad a zvýšit produktivitu. Z tohoto důvodu venujeme procesu projektování a realizace našich plastifikačních šneků, které mohou být vyrobeny s jakýmkoliv typem profilu, maximální pozornost.

ŠNEKY

Naše standardní plastifikační šneky jsou vyráběny z nitridované oceli o konečné tvrdosti 1000-1050 HV. V případě náročných aplikací jsme schopni dodat na požadání i nitridované šneky s navařeným antioterovým materiálem na závitu, šneky z kalené oceli a šneky ze speciálních materiálů pro velmi náročná použití. Profil šneků může být buď standardní pro zpracování různorodých typů materiálů, nebo speciální podle směsi, která se má vytlačovat, a podle finálního výrobku.

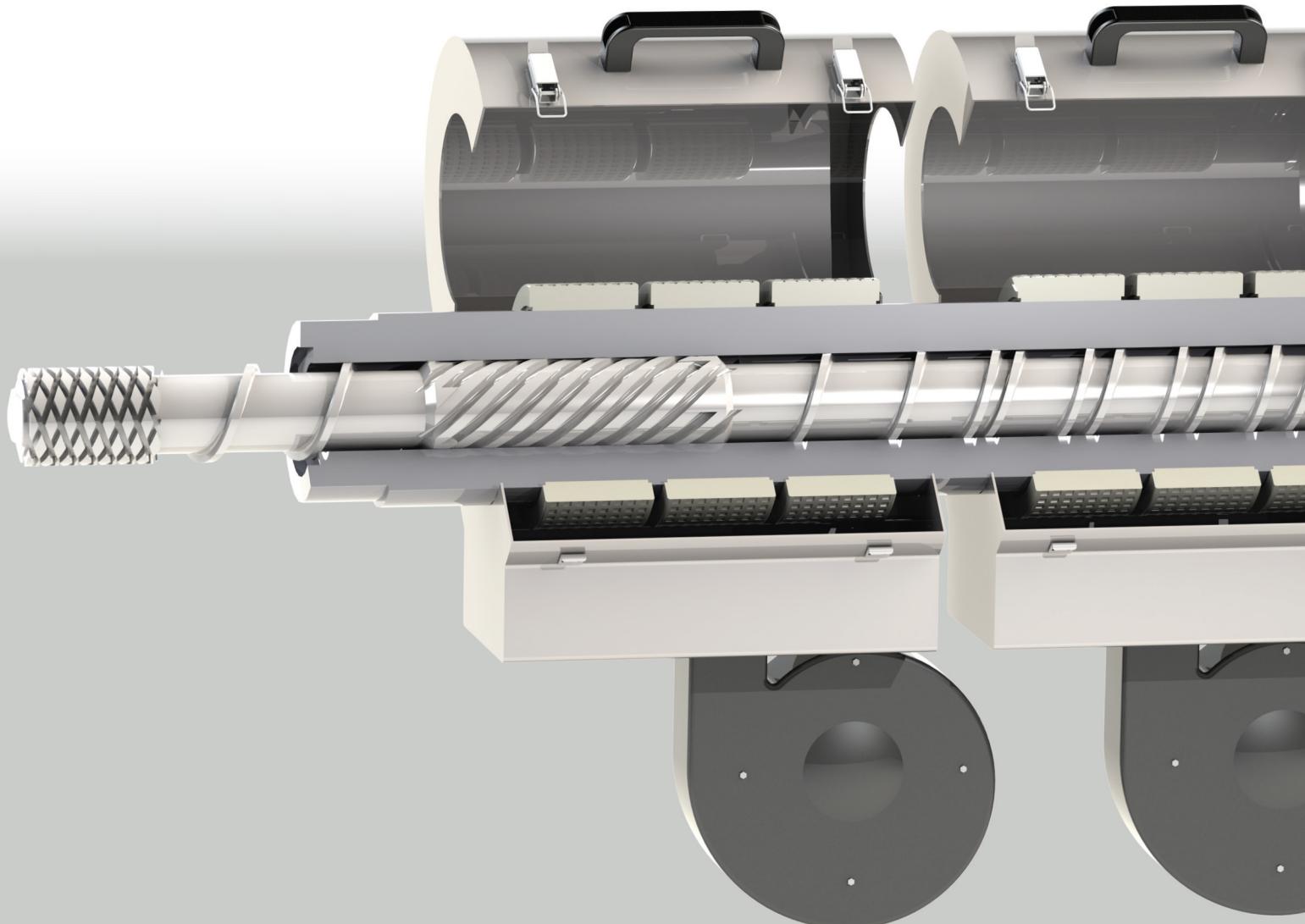
Ve druhém případě lze dosáhnout lepší plastifikace a vyšší produktivity.

PLASTIFIKÁCIA

Vzhľadom na to, že je možné závitovku považovať za srdce vytláčacieho stroja, je evidentné, že návrh jeho geometrie má zásadný význam pre dosiahnutie vynikajúcich výkonov. Závitovka navrhnutá podľa vlastností zmesi a finálneho výrobku môže bezpochyby zlepšiť kvalitu výrobku, minimalizovať odpad a zvýšiť produktivitu. Z tohto dôvodu venujeme procesu projektovania a realizácie našich plastifikačných závitoviek, ktoré môžu byť vyrobené s akýmkolvek typom profilu, maximálnu pozornosť.

ZÁVITOVKY

Naše štandardné plastifikačné závitovky sú vyrábané z nitridovanej ocele s konečnou tvrdosťou 1 000 – 1 050 HV. V prípade náročných aplikácií sme schopní dodať na požiadanie i nitridované závitovky s navareným antioterovým materiáлом na závite, závitovky z kalenej ocele a závitovky zo špeciálnych materiálov pre veľmi náročné použitia. Profil závitoviek môže byť buď štandardný na spracovanie rôznorodých typov materiálov, alebo špeciálny podľa zmesi, ktorá sa má vytlačiť, a podľa finálneho výrobku. V druhom prípade je možné dosiahnuť lepšiu plastifikáciu a vyššiu produktivitu.



VÁLCE

Naše standardní válce jsou vyrobeny z nitridované oceli a opatřeny rýhováním pro tlakové plnění. Pro materiály, pro něž je toto řešení nevhodné, je určen vnitřní hladký otvor.

Na požadání jsme schopni dodat i bimetalické válce s vložkou ze speciální slitiny. Volba slitiny probíhá podle toho, zda uživatel požaduje odolnost proti opotřebení nebo odolnost proti korozi resp. odolnost vůči oběma faktorům.

TERMOREGULACE

Kontrola teploty v různých úsecích válce je zaručena kombinací keramických topných odporů a ventilátorů (po jednom pro každý úsek) instalovaných přímo na ochranný kryt. Tyto kryty jsou vyrobeny z nerezavějící oceli INOX a tepelně izolovány pomocí minerální vaty jednak za účelem ochrany operátora a jednak pro absorpci tepla, díky čemuž se docílí velké energetické úspory. Odečítání teploty každého jednotlivého úseku je zajištěno termočlánkem Fe-Co.

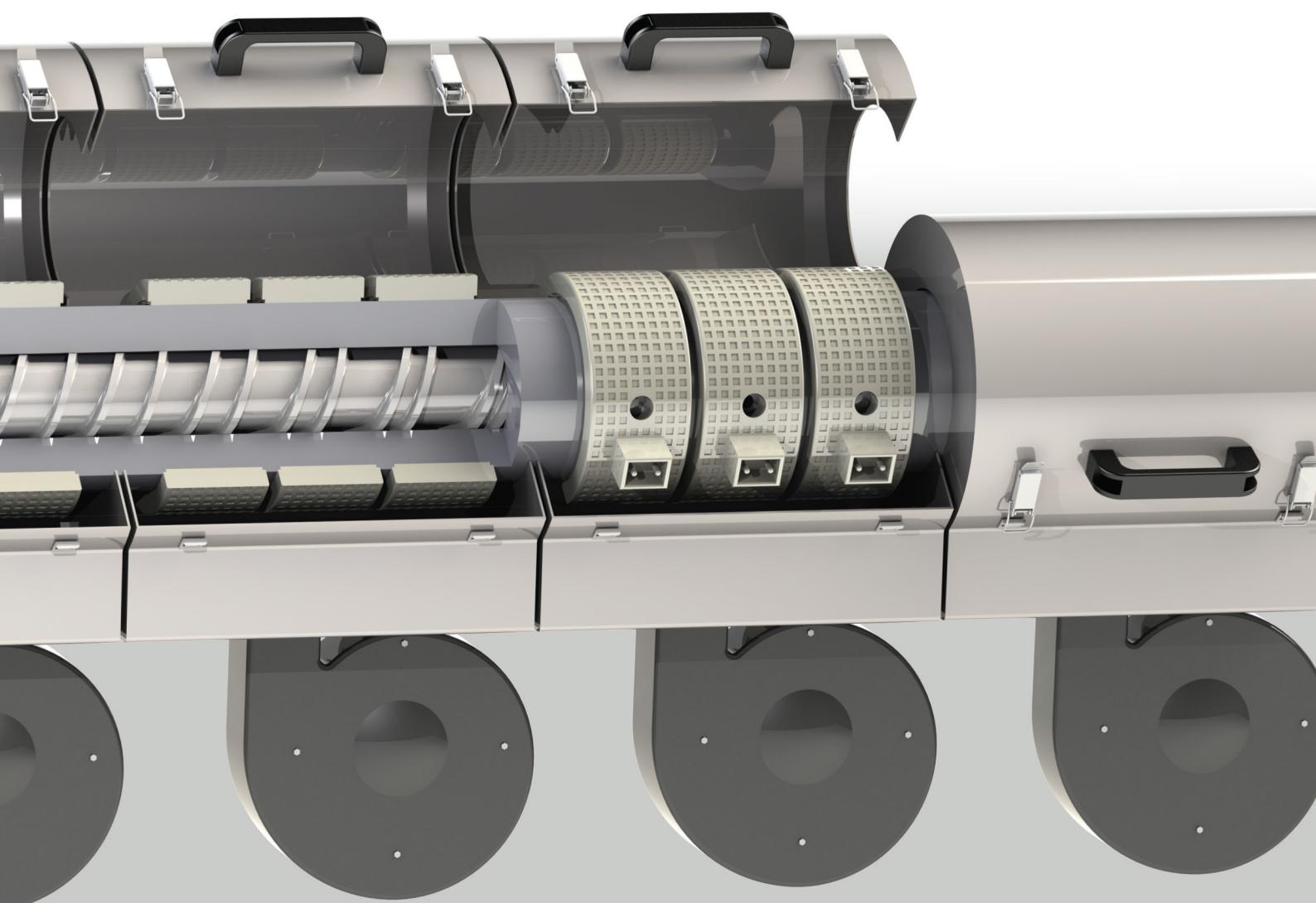
VALCE

Naše štandardné valce sú vyrobené z nitridovanej ocele a opatrené ryhovaním pre tlakové plnenie. Na materiály, pre ktoré je toto riešenie nevhodné, je určený vnútorný hladký otvor.

Na požiadanie sme schopní dodať i bimetalické valce s vložkou zo špeciálnej zliatiny. Volba zliatiny prebieha podľa toho, či používateľ požaduje odolnosť proti opotrebovaniu alebo odolnosť proti korózii, resp. odolnosť proti obom faktorom.

TERMOREGULÁCIA

Kontrola teploty v rôznych úsekok valca je zaručená kombináciou keramických ohrevacích odporov a ventilátorov (po jednom pre každý úsek) inštalovaných priamo na ochranný kryt. Tieto kryty sú vyrobené z nehrdzavejúcej ocele INOX a tepelne izolované pomocou minerálnej vaty jednak s cieľom ochrany operátora a jednak pre absorpciu tepla, vďaka čomu sa doceli veľká energetická úspora. Odčítanie teploty každého jednotlivého úseku je zaistené termočlánkom Fe-Co.



PLNĚNÍ

Úsek plnění válce je dle potřeby tepelně regulován, pomocí vnitřního okruhu chladicí vody mezi vnitřním pouzdrem a obalem resp. pomocí vnějšího prstence namontovaného přímo na válec vyrobený z jediného kusu.

Teplota chladicí vody může být snadno kontrolována díky termočlánku, umístěném na obalu válce. Pro snadnejší plnění má válec v tomto úseku vnitřní podélné rýhování. V případě použití materiálů, pro něž je toto řešení nevhodné, je určen vnitřní hladký otvor.

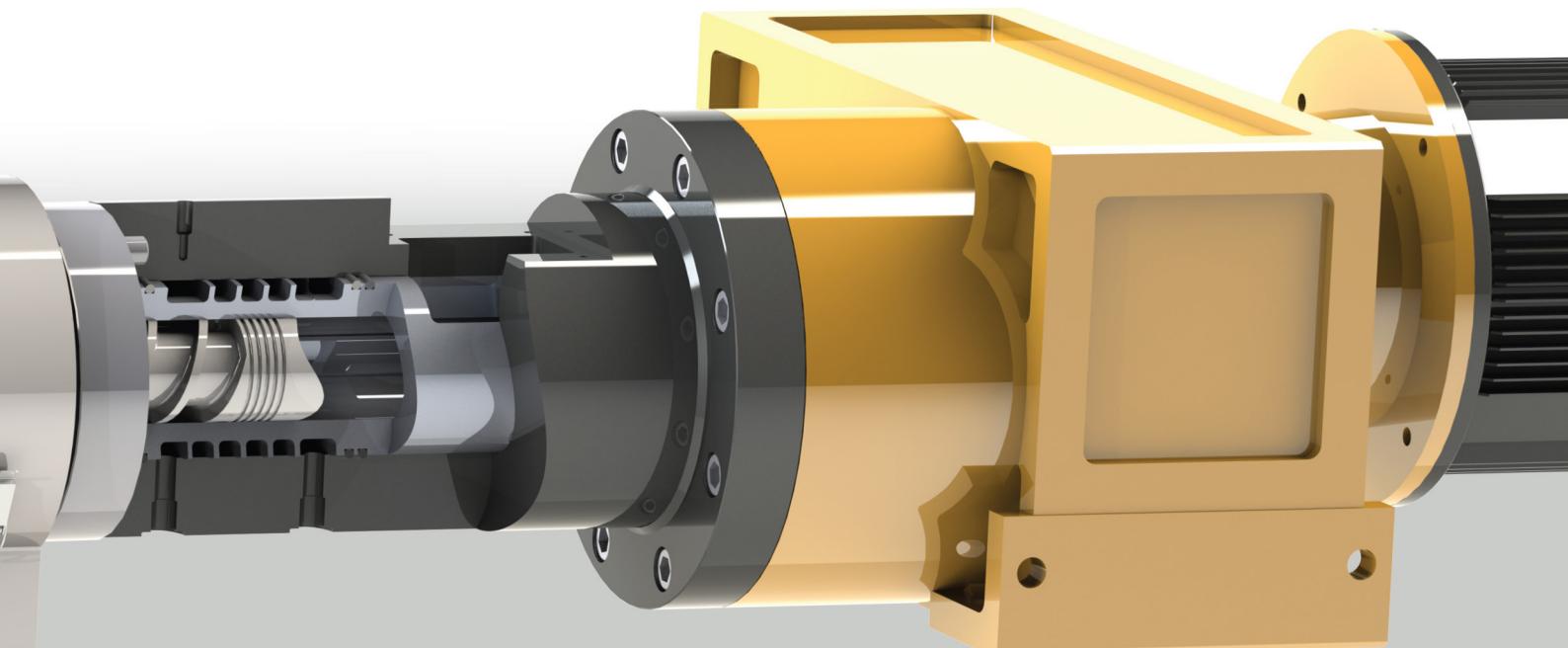
REDUKČNÍ PŘEVODOVKA

Redukční převodovky s rovnoběžnými osami vyvinuté pro minimalizaci hlučnosti a zaručení vysokých výkonů mohou být dodávány se dvěma dvojicemi ozubených kol (nás standard) nebo se třemi dvojicemi ozubených kol pro dosažení redukčních převodů až do velikosti 125.

Převodovky se třemi dvojicemi ozubených kol umožňují, vzhledem k větší rozteči mezi vstupní a výstupní hřidel, kompaktnější formu extrudéra. Spojení mezi převodovkou a motorem může být přímé nebo pomocí řemenů a řemenic. Jako alternativa ke klasickému pohonu převodovka/motor, jsou k dispozici motory Torque.

REDUKČNÁ PREVODOVKA

Redukčné prevodovky s rovnobežnými osami, vyvinuté pre minimalizáciu hlučnosti a zaručenie vysokých výkonov, môžu byť dodávané s dvoma dvojicami ozubených kolies (nás štandard) alebo s troma dvojicami ozubených kolies pre dosiahnutie redukčných prevodov až do veľkosti 125. Prevodovky s troma dvojicami ozubených kolies umožňujú, vzhľadom na väčší rozstup medzi vstupným a výstupným hriadeľom, kompaktejšiu formu extrudéra. Spojenie medzi prevodovkou a motorom môže byť priame alebo pomocou remeňov a remeníc. Ako alternatíva ku klasickému pohonu prevodovka/motor, sú k dispozícii motory Torque.



POLOEXTRUDÉRY

POLOEXTRUDÉRY

CÍL: VŠESTRANNOST POUŽITÍ

Velikosti námi vyráběných poloextrudérů se pohybují od průměru 12 mm až do 200 mm, s různými poměry L/D podle zpracovávaného materiálu a požadovaného výrobku.

Finální rozměry jako připojovací rozměry jsou přizpůsobovány různým požadavkům našich klientů, které nemusí vždy souhlasit s technickými vlastnostmi standardních strojů.

Dodávka poloextrudéra bez lože a bez elektrického rozvadče je, podle našeho názoru, další výhodou pokud jde o univerzálnost použití, neboť tímto způsobem lze stroj přizpůsobit různým typům výroby (vyfukované výrobky, fólie, desky, potrubí, profily, granule, apod.) a různým požadavkům i na typ rozměru. Poloextrudéry mohou být vyrobeny buď podle našeho designu, nebo podle specifikací a designu dodaného klientem, samozřejmě při zachování maximální důvěrnosti sdělených údajů.

S tímto výrobkem oslovujeme tedy jak finální uživatele, tak výrobce vytlačovacích linek.

Pro finální uživatele to znamená možnost renova-

ce nebo přeměny stávající zastaralé nebo málo výkonné vytlačovací linky prostřednictvím výměny vytlačovací jednotky za novou, námi navrženou, a to s nízkými poružovacími náklady.

Výrobčům kompletních vytlačovacích linek můžeme dodat již smontované a na míru navržené vytlačovací jednotky včetně pohonů a termoregulace vhodných pro daný typ plánované výroby.

rozvádzka je, podle nášho názoru, dálšou výhodou, čo sa týka univerzálnosti použitia, pretože týmto spôsobom je možné stroj prispôsobiť rôzny typom výroby (vyfukované výrobky, fólie, dosky, potrubia, profily, granule, a pod.) a rôznym požiadavkám i na typ rozmeru. Poloextrudéry môžu byť vyrobene buď podľa nášho dizajnu, alebo podľa špecifikáciei a dizajnu dodaného klientom, samozrejme pri zachovaní maximálnej dôvernosti označených údajov.

S týmto výrobkom oslovujeme teda ako finálnych používateľov, tak výrobcov vytlačiacich liniek.

Pre finálnych používateľov to znamená možnosť reновácie alebo premeny existujúcej zastaranej alebo málo výkonnej vytlačacej linky prostrednictvom výmeny vytlačacej jednotky za novú, nami navrhnutú, a to s nízkymi obstarávacimi nákladmi.

Výrobcom kompletných vytlačiacich liniek môžeme dodať už zmontované a na mieru navrhnuté vytlačacie jednotky vrátane pohonov a termoregulácie vhodných pre daný typ plánovej výroby.

CIEL: VŠESTRANNOSŤ POUŽITIA

Veľkosti námi vyrábaných poloextrudérov sa pohybujú od priemeru 12 mm až do 200 mm, s rôznymi pomermi L/D podľa spracovávaného materiálu a požadovaného výrobku.

Finálne rozmery ako pripájacie rozmery sú prispôsobované rôznym požiadavkám našich klientov, ktoré nemusia vždy súhlašiť s technickými vlastnosťami štandardných strojov.

Dodávka poloextrudéra bez ložka a bez elektrického

TECHNICKÉ VLASTNOSTI ŘADY ST / TECHNICKÉ VLASTNOSTI RADU STST

Válec s pouzdrem pro tlakové plnění s chlazením, vhodný profil šneku, možnost motoru Torque.

Válec s pouzdro na tlakové plnenie s chladením, vhodný profil závitovky, možnosť motora Torque.

Model		ST 40		ST 50		ST 65		ST 80		ST 100		ST 120
Rozměr šneku / Rozmer závitovky	mm	40		50		65		80		100		120
L/D		25	30	25	30	25	30	25	30	25	30	25
Výkon motoru / Výkon motora	Kw	15	19	31	36	49	55	65	73	87,6	97,3	138
Otáčky šneku / Otáčky závitovky	1/min	75/150	75/150	75/150	75/150	75/150	75/150	75/150	75/150	75/150	75/150	75/150
Termoregulační zóny / Termoregulačné zóny	No.	3	4	4	5	4	5	4	5	5	6	5
Výkon termoregulace / Výkon termoregulácie	Kw	7,2	7,8	12	13,5	15,6	18	21,6	25,5	27	30,6	36
Výkon ventilátoru / Výkon ventilátorov	Kw	0,27	0,36	0,36	0,45	1	1,25	1	1,25	1,85	2,22	1,85

VÝKON

PPVC	Kg/h	50		80		130		170		290		450
UPVC	Kg/h	35		60		100		120		220		330
PP	Kg/h		45		70		120		180		320	400
HDPE	Kg/h		55		80		120		200		350	450
LDPE	Kg/h		70		90		140		280		360	500

Na požádání lze dodat extrudéry s jinými rozměry / Na požiadanie je možné dodať extrudéry s inými rozmermi.

Může dojít ke změně technických údajů bez předchozího upozornění / Môže dojsť k zmene technických údajov bez predchádzajúceho upozornenia.

Výrobní údaje jsou orientační a variabilní podle materiálů, profilu šneku, různých nastavení / Výrobné údaje sú orientačné a variabilné podľa materiálov, profilu závitovky, rôznych nastavení.



Stebo S.r.l.
Sede operativa: via dell'Artigianato 95
25039 Travagliato, BS - ITALY
Tel. / Fax: + 39 030 6864470
info@stebosrl.com
PEC: stebopec@pec.it
www.stebosrl.com

