



ESTRUSIONE

EXTRUSIÓN



IT



ES

LA PLASTIFICAZIONE

Se la vite può essere considerata il cuore dell'estrusore, appare evidente come lo studio della geometria della stessa sia fondamentale per ottenere prestazioni eccellenti. La vite che viene disegnata in base alle caratteristiche della miscela e del prodotto finito, può senza alcun dubbio migliorare la qualità del prodotto finito, minimizzare gli scarti ed aumentare la produttività. Per questo motivo prestiamo la massima cura nella progettazione e realizzazione delle nostre viti di plastificazione che possono essere prodotte con qualsiasi tipo di profilo.

LA PLASTIFICACIÓN

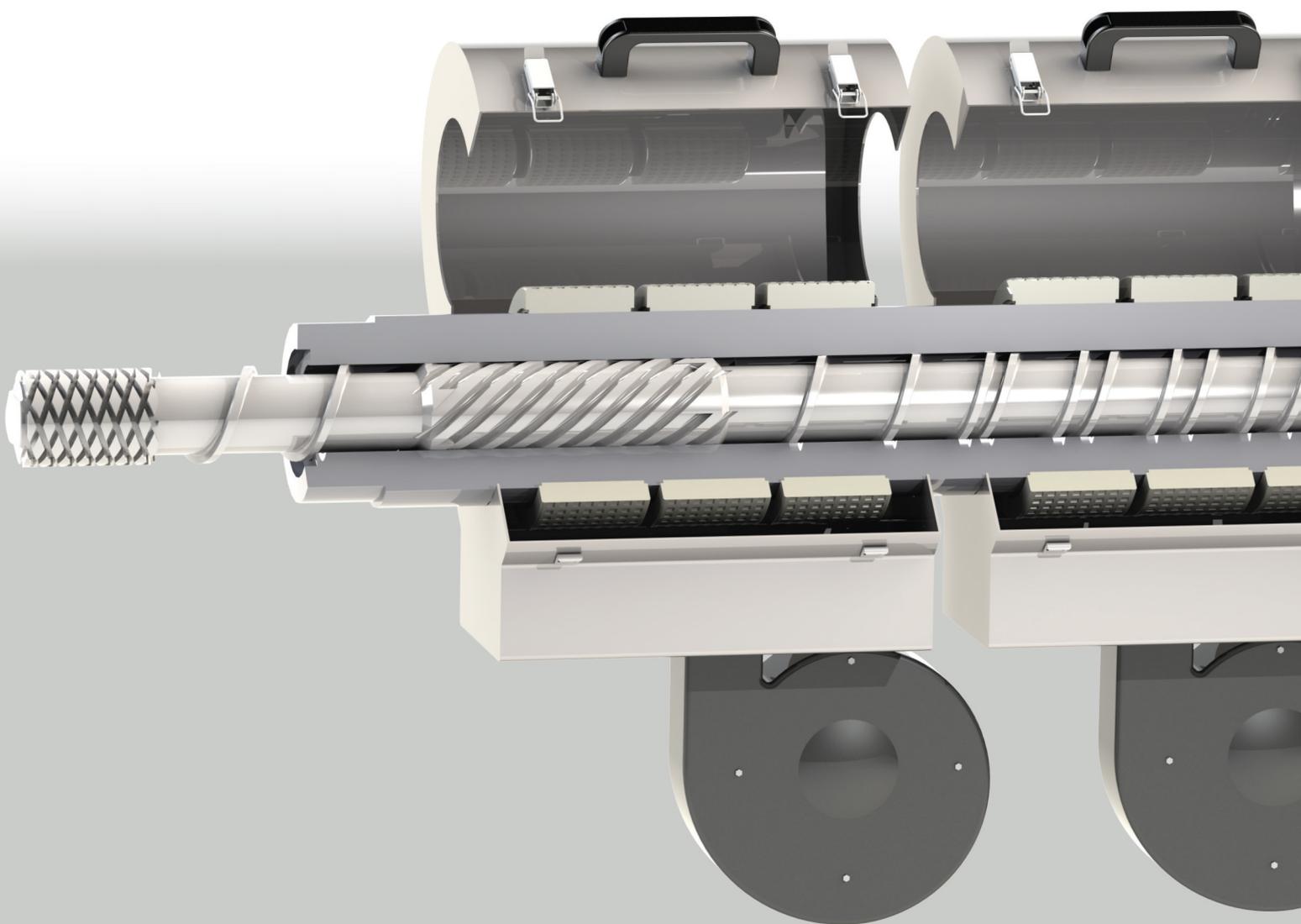
Si el husillo se puede considerar el corazón de la extrusora, es evidente que el estudio de la geometría de la misma es fundamental para lograr un excelente rendimiento. El husillo que es diseñado sobre la base de las características del compuesto y del producto acabado, puede sin ninguna duda mejorar la calidad del producto acabado, minimizar los residuos y aumentar la productividad. Por este motivo nos preocupamos del diseño y de la realización de nuestros husillos para la plastificación que pueden ser fabricados para cualquiera tipología de perfil.

LE VITI

Le nostre viti di plastificazione standard sono costruite in acciaio nitrurato con durezza finale di 1000-1050 HV. A richiesta, nel caso di impieghi gravosi, sono disponibili anche viti nitrurate con riporto antiusura sul filetto, viti in acciaio temprato e viti in materiali speciali per impieghi molto gravosi. Il profilo della vite può essere standard, per produzioni di vari tipi di materiali, oppure appositamente disegnate in base alla miscela da estrudere ed al prodotto finale da ricavare. Nel secondo caso si può ottenere una migliore plastificazione ed una maggiore capacità produttiva.

LOS HUSILLOS

Nuestros husillos de plastificación estándar están fabricados en acero nitrurado con dureza final de 1000-1050 HV. A solicitud, en el caso de alta resistencia, están disponibles también husillos nitrurados con un bajo desgaste en la rosca, pernos de acero endurecido y husillos en materiales especiales para ambientes difíciles. El perfil del husillo puede ser estándar, para la producción de diversos tipos de materiales, o especialmente dibujada basándose en el compuesto de extruir y el producto final de obtener. En el segundo caso se puede conseguir una mejor plastificación y una mayor capacidad de producción.



I CILINDRI

I nostri cilindri standard sono costruiti in acciaio nitruato e completi di rigature per l'alimentazione forzata. È previsto il foro interno liscio nel caso di utilizzo di materiali che non sopportano tale soluzione.

Sono disponibili, a richiesta, anche i cilindri bimetallici aventi una camera interna in lega speciale. Tale lega può essere scelta a seconda delle problematiche di usura, corrosione od entrambe.

LOS CILINDROS

Nuestros cilindros estándar están fabricados en acero nitruado y completos de ranuras para la alimentación forzada. Se prevé el orificio interior liso en el caso del uso de materiales que no estén provistos de tal solución.

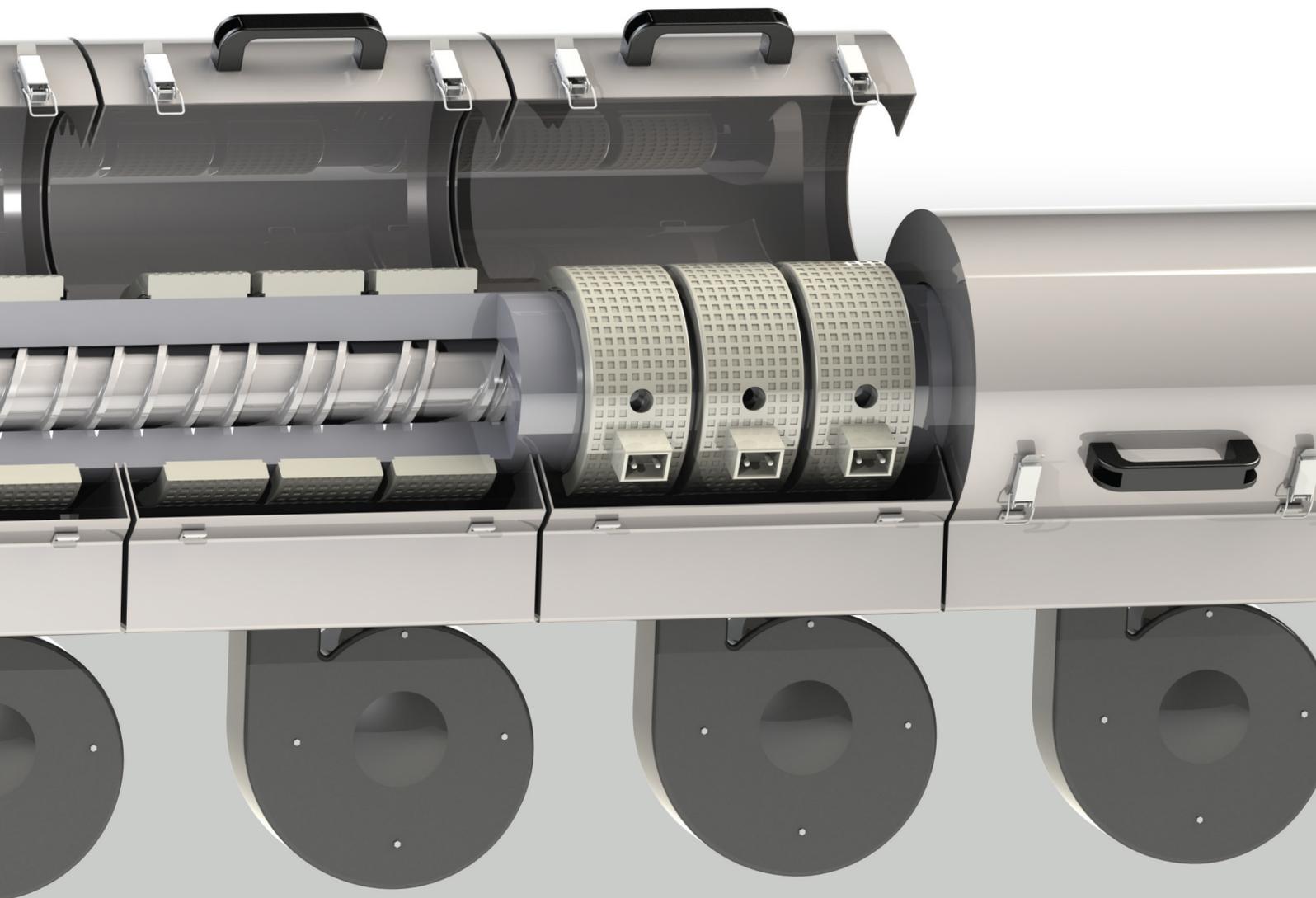
Están disponibles, bajo pedido, también cilindros bimetallicos con una camisa interna de aleación especial. Esta aleación puede ser elegida en función de los problemas de desgaste, corrosión o ambos.

LA TERMOREGOLAZIONE

Il controllo della temperatura nelle diverse zone del cilindro, è garantito dalla combinazione di resistenze ceramiche e di ventilatori (uno per ogni zona) montati direttamente sul carter di protezione. Questi ultimi sono costruiti in acciaio INOX e sono termoisolati mediante lana di roccia sia per protezione dell'operatore sia per contenere la dissipazione del calore, contribuendo così ad un importante risparmio energetico. La lettura della temperatura di ogni singola zona è assicurata da una termocoppia Fe-Co.

LA TERMORREGULACIÓN

El control de temperatura en las diferentes zonas del cilindro, se garantiza por la combinación de resistencias de cerámica y ventiladores (uno para cada zona) montados directamente en el carter de protección. Estos están fabricados en acero inoxidable y están aislados térmicamente con lana roca tanto para la protección del operador cuanto para contener la disipación del calor, contribuyendo a un importante ahorro energético. La lectura de la temperatura de cada zona está asegurada por un termopar Fe-Co.



L'ALIMENTAZIONE

La zona di alimentazione del cilindro, viene opportunamente termoregolata grazie ad un circuito interno per l'acqua di raffreddamento ricavato tra bussola interna e supporto, oppure con anello esterno montato direttamente sul cilindro costruito in un solo pezzo.

La temperatura dell'acqua di raffreddamento, può essere agevolmente controllata grazie ad una termocoppia montata sul supporto cilindro. Per favorire inoltre l'alimentazione, il cilindro in questa zona presenta internamente rigature longitudinali. Nel caso di utilizzo di materiali che non sopportano tale soluzione, il foro interno sarà liscio.

LA ALIMENTACIÓN

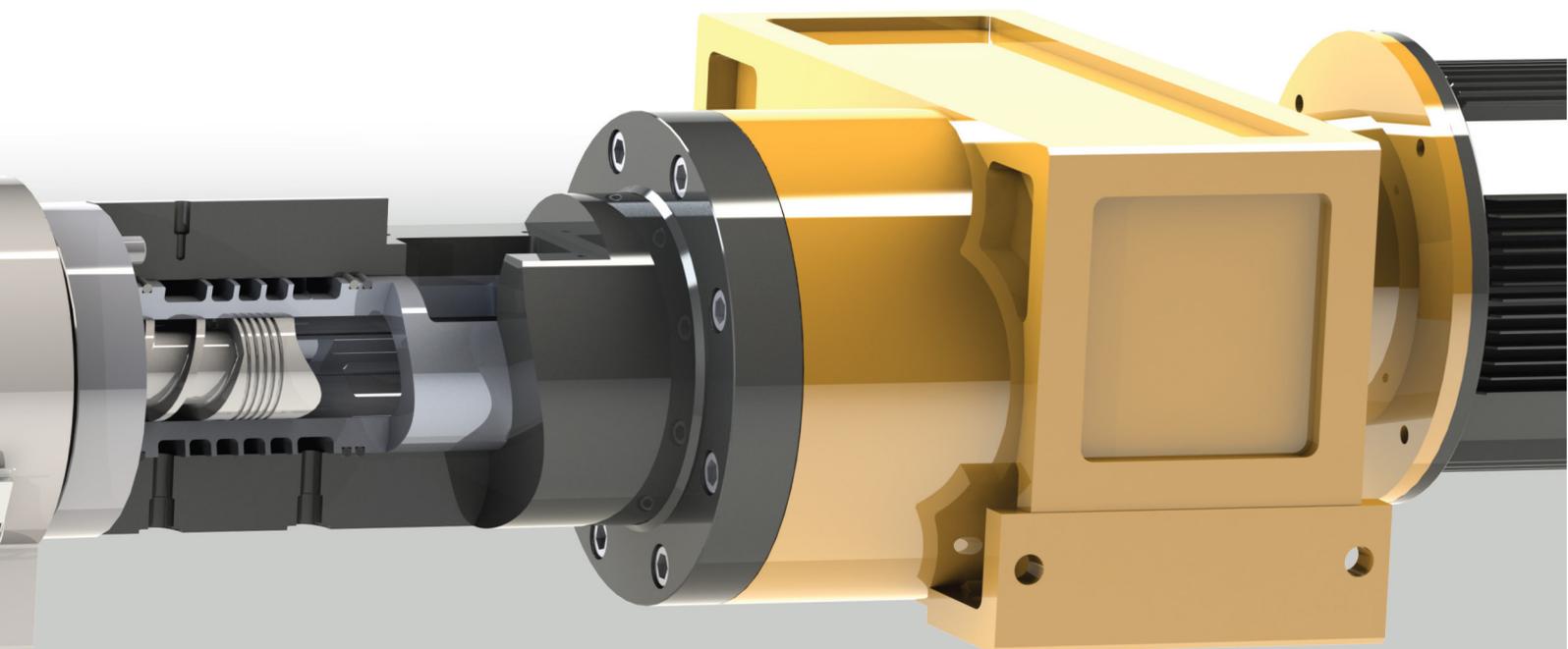
La zona de alimentación del cilindro, es termorregulada adecuadamente gracias a un circuito interno para el agua de refrigeración realizado entre brújula interna y el apoyo, o con un anillo exterior montado directamente en el cilindro construido en una sola pieza. La temperatura del agua de refrigeración, puede ser fácilmente controlada, gracias a un termopar montado en el cilindro de apoyo. Además para facilitar la alimentación, el cilindro en esta área presenta ranuras longitudinales internas. En el caso de uso de materiales que no soportan una solución de este tipo, el orificio interior será liso.

IL RIDUTTORE

I riduttori ad assi paralleli opportunamente studiati per minimizzare la rumorosità e garantire alti rendimenti, possono essere forniti con due coppie di ingranaggi (ns. standard) oppure con tre coppie di ingranaggi per poter raggiungere rapporti di riduzione fino a 125. I riduttori a tre coppie di ingranaggi, avendo un maggiore interasse tra albero di ingresso e di uscita, permettono inoltre di realizzare una forma più compatta dell'estrusore. Il collegamento tra riduttore e motore può essere diretto o tramite cinghie e pulegge. In alternativa all'azionamento classico riduttore/motore, sono disponibili i motori Torque.

EL ADAPTADOR

Los adaptadores con ejes paralelos convenientemente diseñados para minimizar el ruido y garantizar altos rendimientos, se pueden suministrar con dos pares de engranajes (ns. estándar) o con tres pares de engranajes a fin de lograr relaciones de reducción de hasta 125. Los adaptadores con tres pares de engranajes, tienen una mayor distancia entre el eje de entrada y de salida, permiten también la realización de una extrusora más compacta. La conexión entre el adaptador y el motor puede ser directa o por medio de correas y poleas. Alternativamente, a la clásica activación adaptador/motor, están disponibles los motores Torque.



SEMIESTRUSORI

SEMI-EXTRUSORAS

OBIETTIVO: VERSATILITÀ

Le grandezze dei semiestrusori da noi costruiti vanno dal diametro 12 mm al diametro 200 mm, con rapporti L/D diversi in funzione del materiale da lavorare e dal prodotto da ottenere.

Le dimensioni finali come le estremità di connessione vengono adattate alle diverse esigenze dei nostri clienti, che non sempre possono combaciare con le caratteristiche tecniche di macchine standard.

Il fornire un semiestrusore senza basamento e senza quadro elettrico è, a nostro avviso, un'ulteriore vantaggio in termini di versatilità, in quanto lo si può adattare alle diverse tipologie di produzione (soffiaggio, film, lastra, tubo, profilo, granulo, etc.) ed alle diverse esigenze, anche di tipo dimensionale. I semiestrusori possono essere costruiti secondo il nostro design o anche essere realizzati su specifiche e disegni forniti dal cliente, ovviamente garantendo il massimo grado di riservatezza.

Con questo prodotto ci rivolgiamo quindi sia agli utilizzatori finali che a costruttori di linee di estrusione.

Per gli utilizzatori finali si tratta della possibilità di rinnovare o riconvertire, con un investimento con-

tenuto, una linea di estrusione esistente obsoleta o poco performante mediante la sostituzione del gruppo di estrusione con uno nuovo di nostra progettazione.

Per i costruttori di linee complete di estrusione possiamo fornire gruppi di estrusione assemblati e personalizzati, completi di azionamento e termoregolazione adatti alla produzione richiesta.

OBJETIVO: VERSATILIDAD

El tamaño de las semi-extrusoras fabricadas por nosotros tienen un diámetro entre 12 mm y 200 mm, con relaciones L / D diferentes en función del material de trabajo y del producto a obtener. Las dimensiones finales como los extremos de conexión se adaptan a las diferentes necesidades de nuestros clientes, que no siempre pueden coincidir con las características técnicas de las máquinas estándar. Suministrar una semi-extrusora sin base y sin cuadro eléctrico es, en nuestra opinión, una ventaja más en términos de versatilidad, ya que se puede adaptar a diferentes tipos de producción

(moldeo por soplado, películas, láminas, tubos, perfiles, granos, etc) y a las diferentes necesidades, también de tipo dimensional. Las semi-extrusoras pueden construirse de acuerdo con nuestros diseños o incluso ser realizadas bajo especificaciones y planos hechos por el cliente, por supuesto asegurando el más alto nivel de confidencialidad.

Con este producto nos dirigimos entonces a los usuarios finales y a los fabricantes de líneas de extrusión.

Para los usuarios finales existe la posibilidad de renovación o remodelación, con una inversión modesta, de una línea de extrusión existente obsoleta o con mal desempeño mediante la sustitución de la unidad de extrusión por una nueva de nuestro propio diseño.

Para los fabricantes de líneas completas de extrusión podemos suministrar grupos de extrusión ensamblados y personalizados, completos de activación y de termoregulación, adecuados para la demanda de producción.

CARATTERISTICHE TECNICHE SERIE ST/ CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS SERIE ST

Cilindro con bussola per alimentazione forzata refrigerata, profilo vite dedicato, possibilità di motore Torque

Cilindro con brújula para la alimentación forzada refrigerada, perfil de husillo dedicado, posibilidad de motor Torque.

MODELLO / MODELO		ST 40		ST 50		ST 65		ST 80		ST 100		ST 120	
Diametro vite / Diámetro husillo	mm	40		50		65		80		100		120	
L/D		25	30	25	30	25	30	25	30	25	30	25	30
Potenza motore / Potencia del motor	Kw	15	19	31	36	49	55	65	73	87,6	97,3	138	165
Giri vite / Husillo RPM	1/min	75/150	75/150	75/150	75/150	75/150	75/150	75/150	75/150	75/150	75/150	75/150	75/150
Zone termoregolate / Zonas de termoregulación	No.	3	4	4	5	4	5	4	5	5	6	5	6
Potenza termoregolazione / Energía de termoregulación	Kw	7,2	7,8	12	13,5	15,6	18	21,6	25,5	27	30,6	36	39,6
Potenza di raffreddamento / Poder de refrigeración	Kw	0,27	0,36	0,36	0,45	1	1,25	1	1,25	1,85	2,22	1,85	2,22

OUTPUT													
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

Su richiesta sono disponibili estrusori con altre dimensioni / Están disponibles bajo petición extrusoras con otras dimensiones

I dati tecnici possono essere variati senza preavviso / Los datos técnicos pueden ser modificados sin previo aviso

Produzioni indicative e variabili secondo materiali, profilo vite, regolazioni varie / Producciones aproximadas y varias de acuerdo al material, perfil del husillo, diversos entornos



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

