



s.r.l.

Italian quality, italian flexibility

New solutions for blown film extrusion

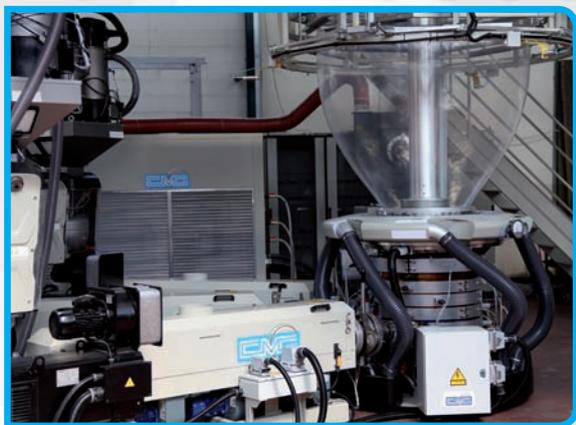


INNOEX

Высокоэффективные трехслойные
экструзионные линии.



INNOEX



Высокая производительность, современные технологии, экономическая эффективность в ориентированной на клиента соэкструзионной линии

Увеличивающийся спрос на оборудование, предназначенное для выпуска инновационных полимерных пленок, технологически развитого и экономически выгодного, является основным критерием для развития нового Соэкструзионного центра INNOEX. Производство высококачественных пленок требует:

- непрерывной эволюции развития основных технологий производства шнеков и экструзионных голов, колец охлаждения и систем внутреннего охлаждения пузыря, вытяжного устройства и намотчиков;
- постоянного более полного и эффективного управления производственным процессом;
- детального внимания к каждому этапу производства: от выбора проекта до подбора материалов комплектующих и их обработки, от сборки до монтажа, от ввода в эксплуатацию до сервисного обслуживания за весь срок эксплуатации оборудования. Эти элементы, все вместе, гарантируют производство равномерных и гладких пленок, с контролируемой толщиной, с заданными и повторяющимися оптическими и механическими свойствами, с выбранной и постоянной шириной, намотка слой за слоем при правильном натяжении обеспечивает производство бобин с идеальной геометрией, ровным краем и без морщин и складок



Управление производственным процессом

Интерфейс оператора - графический, интуитивный и многоязычный.

Каждый компонент постоянно контролируется ПЛК.

Ввод параметров температуры и скорости, гравиметрический контроль дозирования, контроль линейного взвешивания, профиль толщины, запуск линии, управления рецептурами, отчетами, сообщениями об ошибках и авариях - все это типичные выполняемые функции.

Удаленная связь по средствам LAN коммуникаций уже стандарт.

LSW намотчик

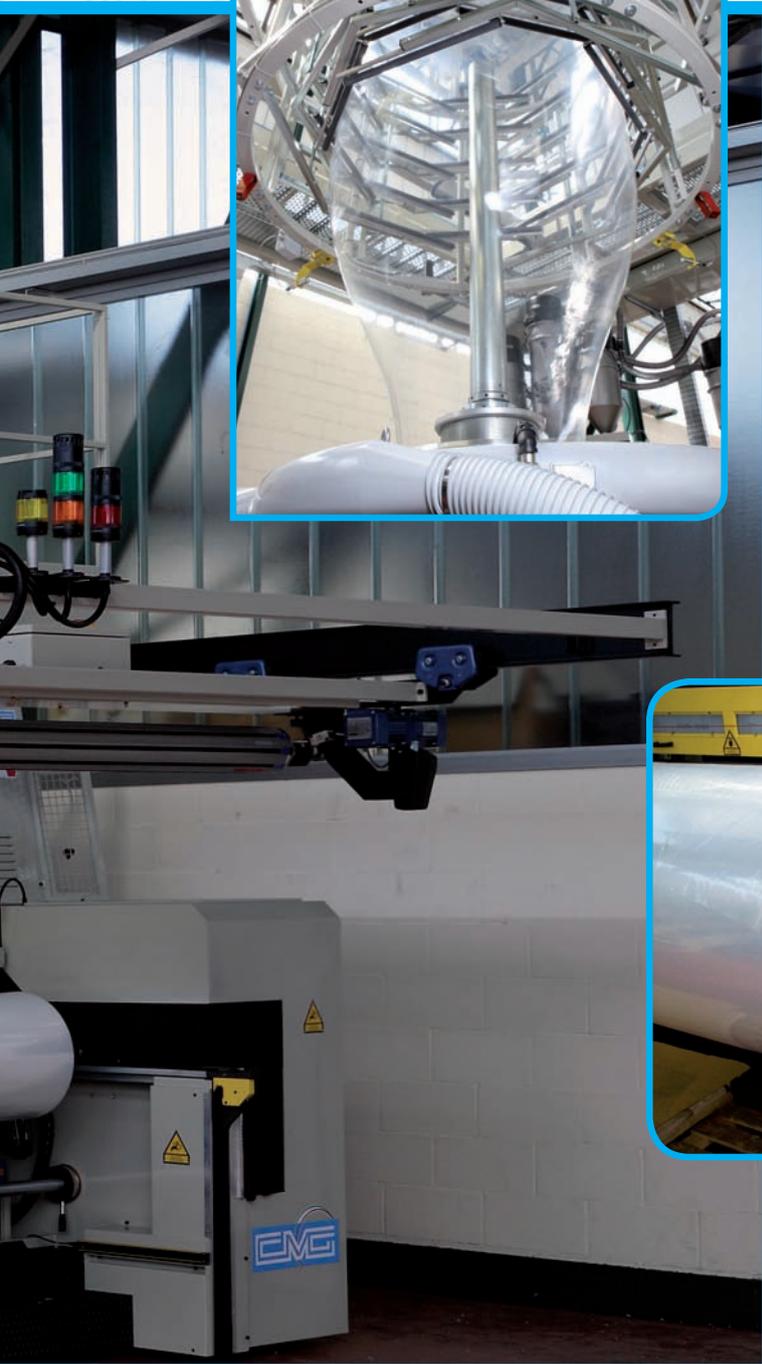
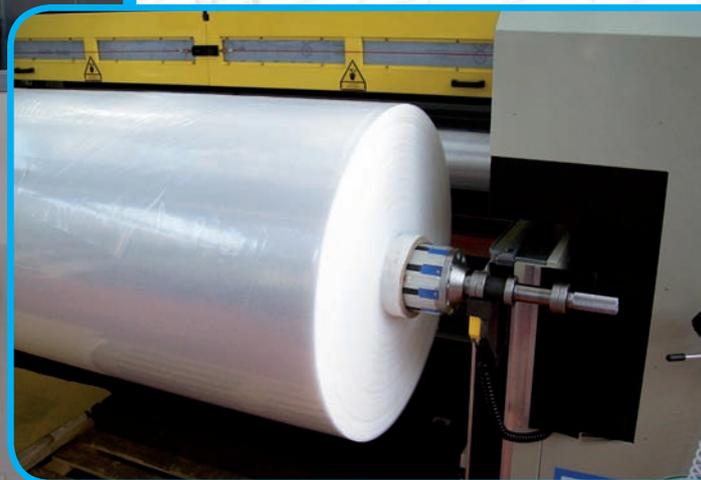
Сегодня намотчик модель LSW доступен в различном диапазоне ширины, управления и конфигурации.

Классическое расположение - две станции намотки "спина-к-спине". По выбору, намотчик может быть расположен "лицом-к-лицу" или оснащен одной станцией намотки.

Периферийная намотка, намотка на ось или с зазором.

Формирование рулона происходит на горизонтальных направляющих, таким образом контактное давление не зависит от веса компонентов самой бобины.

Система танцующих валков (балерина) обеспечивает постоянство натяжения намотки и синхронизацию скоростей



Кольцо охлаждения CR400/650 и система IBC

Технология двойного обдува позволяет осуществлять воздухообмен большого объема, не подвергая опасности стабильность пузыря, а также увеличить почасовую производительность линии и усовершенствовать профиль толщины. Использование системы внутреннего охлаждения пузыря (IBC), увеличивает и эффективность охлаждения, что придает пленке лучшую прозрачность.

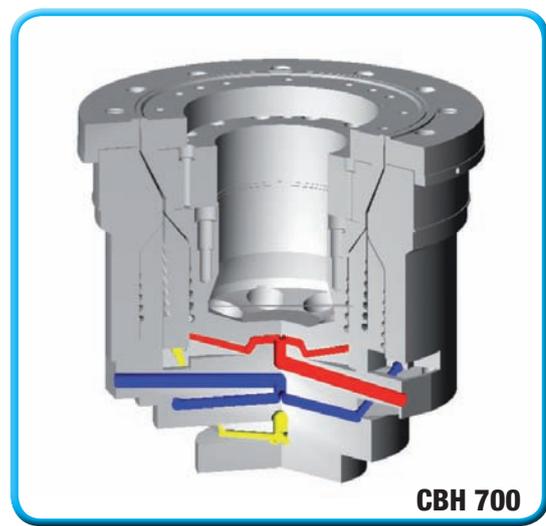
Производительность линии в кг/час на диаметр головы в мм составляет: 1,3 - 1,4 кг/ч на мм. Высокая стабильность пузыря с коэффициентом раздува (BUR) от 1,2 до 3,5 и выше. (Специальные вставки по требованию для специальных типов пленок).

Дополнительная система контроля толщины интегрированная в кольцо охлаждения

Сильные стороны оборудования

- 3-хслойная голова СВН 500/700 с радиальным распределением;
- Применение закаленных (ковких) материалов, чтобы предотвратить деформации из-за термических циклов;
- Проектирование каналов и спиралей осуществляется при помощи современной программы расчета потоков для использования широкого диапазона сырья. Угол наклона спирали оптимизирован для предотвращения образования нагаров, уменьшения времени и скорости нахождения расплава внутри. Распределение однородного потока в спиральях позволяет получить меньшие изменения толщины пленки.
- Поверхности спиралей хромированы.
- Взаимозаменяемые дорны. Подогреваемый дорн.

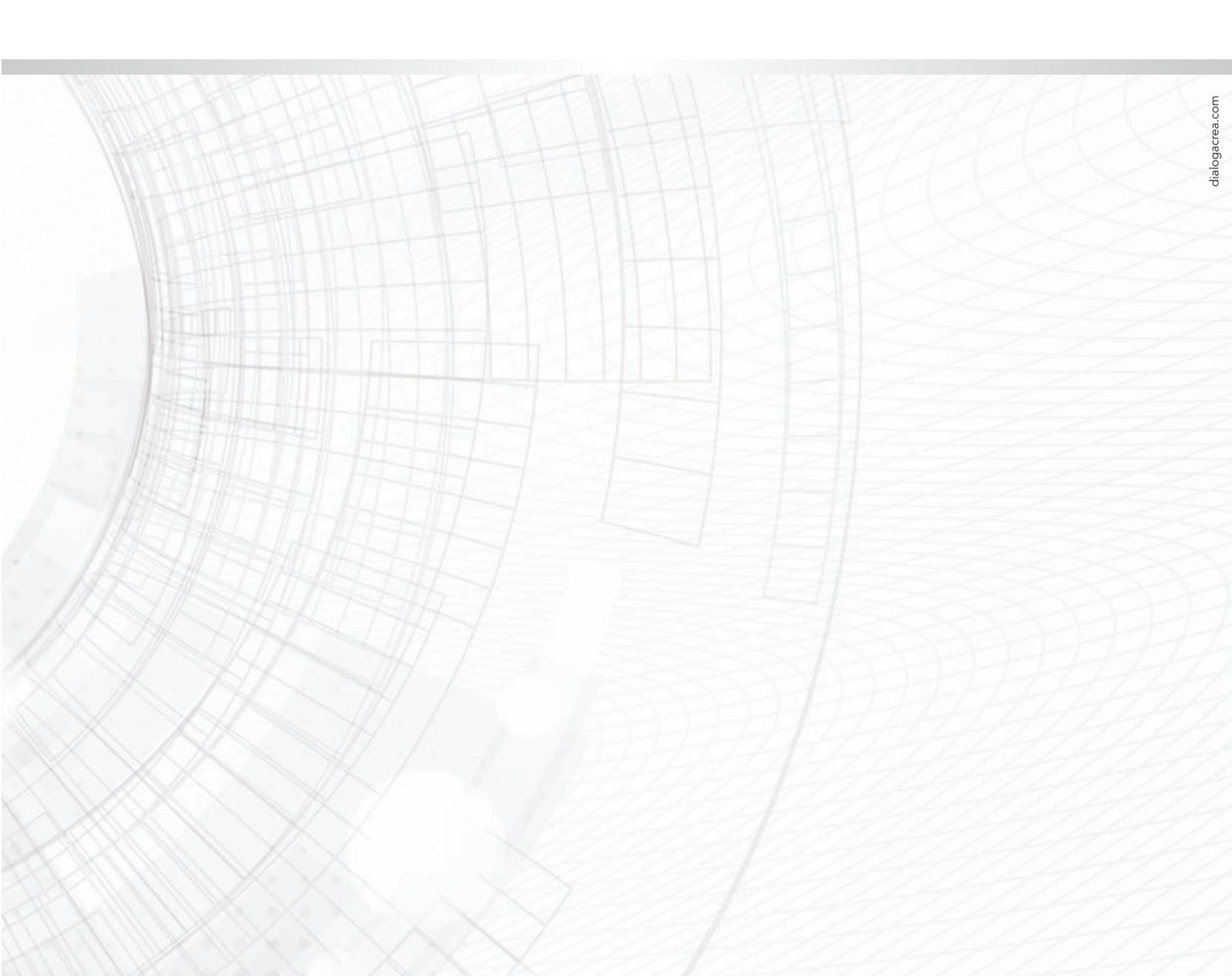
Конфигурации и опции	BASE
Подача гранул	●
Система весового дозирования	●
Цилиндр с гофрированной зоной загрузки	●
Барьерный шнек	●
Винтообразный смеситель	●
Шнек из закаленной стали	●
Биметаллический цилиндр	●
Быстрая смена калибровочных головок в зависимости от зазора	●
Дополнительная калибровочная головка	●
IBC + контроллер ширины и направляющих валков	●
IBC – контроль ширины раздува рукава и направляющих валков	●
Система контроля толщины пленки	●
Датчики давления и температуры расплава	●
Датчики давления в зоне фильтрации	●
Заменитель фильтра (непрерывный)	●
Фальцовочное устройство	●
Углепластиковые валки	●
Коронатор	●
Микроперфоратор	●



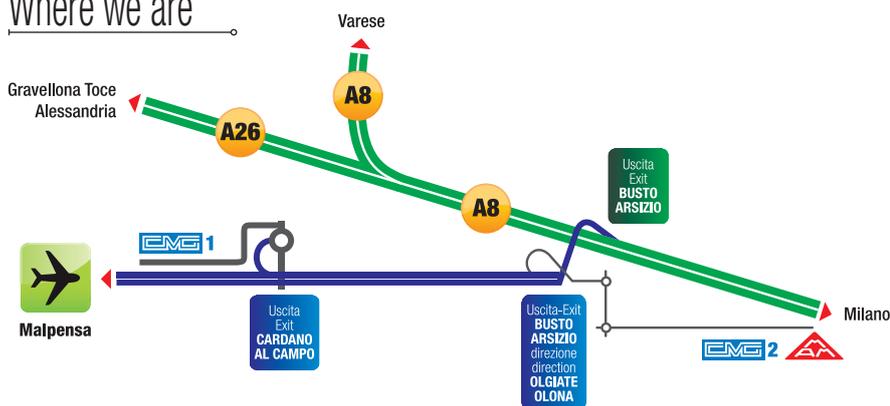
● Standard
● Optional

Модель		S	M	M Plus	L	L Plus	XL	XL Plus
Ширина по валкам	mm	1600	2000	2400	2800	3000	3300	3600
Полезная ширина (по пленке)	mm	1500	1900	2300	2700	2900	3200	3500
Экструдер	mm	2x55	2x70	2x70	2x70	2x70	2x70	2x80
		1x75	1x80	1x80	1x80	1x100	1x100	1x100
Экструзионная фиксированная головка		CBH 500	CBH 700					
Фильтра мин/макс	min-max mm	150/350	300/650	300/650	300/650	300/650	300/650	300/650
IBC		По запросу						
Двухщелевое кольцо охлаждения		CR 400	CR 650					
Высокоэффективное		Optional						
кольцо охлаждения		Model depending on the application						
Вытяжное устройство		HO 1600	HO 2000	HO 2400	HO 2800	HO 3000	HO 3300	HO 3600
Автоматический Намотчик		LSW 1600	LSW 2000	LSW 2400	LSW 2800	LSW 3000	LSW 3300	LSW 3600
Макс. диаметр рулона	mm	1200 (1100 Reverse)						
Диапазон тощины		10 / 250						
Скорость линии	m/min	50 / 225						
Пневмораздувные штанги		3" e 6"						

Модель намотчика		SB Surface base	SC Surf. Cling Stretch	ST Surface Technical	SR Simple Reverse	SL LUX Reverse	
Лицом-к-лицу		●	●	●	●	●	
Сепаратор рулонов после каландра		●	●	●	●	●	
Осциллирующие ножи		●	●	●	●	●	
Плунжерная поперечная отрезка		●	●	●	●	●	
Подъемники для пневмораздувных валков		●	●	●	●	●	
Автоматическая разгрузка рулонов		●	●	●	●	●	
S-образная система валков охлаждения на входе		●	●	●	●	●	
Предварительный разгон пневмораздувных валков		●	●	●	●	●	
Система намотки липких пленок		●	●	●	●	●	
Механизация доп. прижимных валков		●	●	●	●	●	
Механизация (осевого привода – фотоэлементов для намотки с зазором – обратная намотка)		●	●	●	●	●	
Отбор отрезков		●	●	●	●	●	
Антистатические вентиляторы		●	●	●	●	●	
Поверхность вала намотки		резина	хром	резина	резина	резина	
Силиконовые валки		●	●	●	●	●	
Замена без склейки		●	●	●	●	●	
несовместимые комбинации		реверс и замена без склеивания плунжерный трансверсальный нож с толстыми и фальцованными пленками.					



Where we are



CMG s.r.l.

Registered office: Corso Europa, 71
21010 Cardano al Campo (VA) - Italy

Headquarters: Via Diaz, 80/82
21057 Olgiate Olona (VA) - Italy
Tel. + 39 0331 378 31
Fax +39 0331 378 352
cmg@cmggallia.com

www.cmggallia.com - www.mam2.it

SATELLITE POSITION:
coordinates 45.3753 - 8.5228