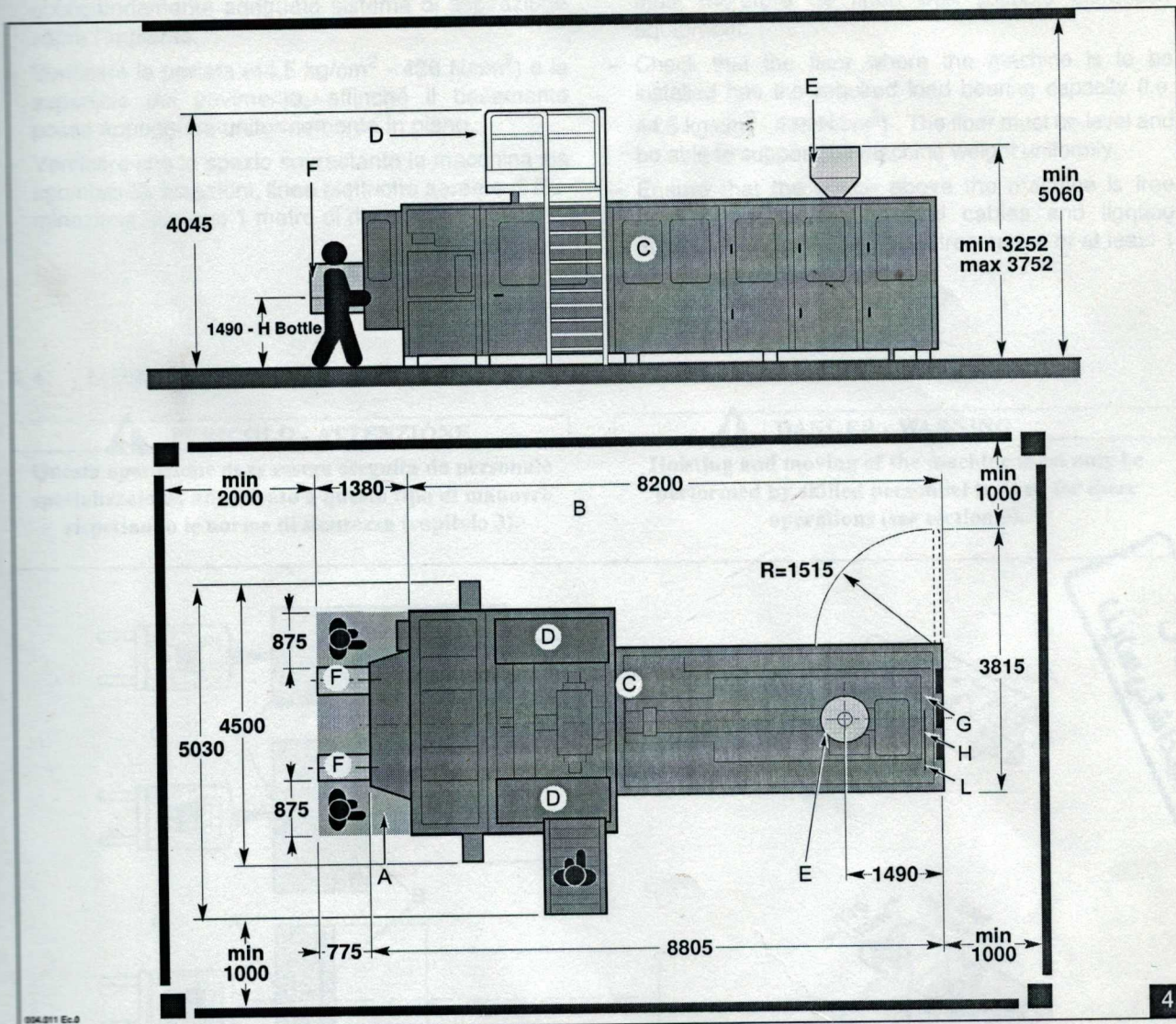


4.3. ZONA PERIMETRALE DI  
INSTALLAZIONE (fig. 4)

4.3. INSTALLATION POSITION (fig. 4)



Legenda:

- A - Zona di stazionamento dell'operatore.
- B - Zona di transito (di almeno 1000 mm).
- C - Zona di pericolo (con macchina in funzione).
- D - Zona di ispezione sopraelevata (anche con macchina in funzione).
- E - Zona di introduzione polimero in granuli.
- F - Zona di collegamento per trasporto automatico del prodotto.
- G - Punto di allacciamento acqua di raffreddamento servizi.
- H - Punto di allacciamento acqua di raffreddamento stampo e soffiaggio.
- L - Punto di allacciamento aria compressa.

Legend:

- A - Operator position.
- B - Gangway (1000 mm minimum).
- C - Danger area (when machine is operating).
- D - Raised inspection position (can be used when machine is operating).
- E - Polymer granule filling area.
- F - Connection to automatic product transport downstream.
- G - Connection for services cooling system water.
- H - Connection for mould and blowing cooling system water.
- L - Connection for compressed air.

Predisporre un'area di lavoro di dimensioni adeguate in funzione all'alimentazione del polimero e all'uscita prodotto.

- La zona di lavoro dovrà risultare delimitata in modo idoneo a prevenire collisioni tra l'operatore ed eventuali mezzi di trasporto tracciando a terra una riga di colore giallo come indicato in fig. 4.
- La zona prestabilita dovrà essere adeguatamente illuminata, dovrà disporre di una presa di distribuzione dell'energia elettrica, aria compressa e acqua di raffreddamento.

Prepare the working area where the machine is to be positioned. The machine should be positioned to enable connection to the polymer feed and product outfeed equipment.

- In order to prevent accidents between operator and means of transport, the working zone must be marked by a yellow line as indicated in fig. 4.
- The working area should be well lit and have connections to the mains electricity, compressed air and cooling water systems.

**Servizi**

- Temperatura di ingresso ..... 15÷20°C (59÷68°F)
- Capacità di raffreddamento necessaria 102.000 kJ/h
- Consumo..... 4900 l/h

**Centrale oleodinamica**

- Capacità serbatoio ..... 500 litri
- Pressione primaria ..... 190 bar - 2700 PSI
- Pressione secondaria ..... 120 bar - 1700 PSI
- Pressione dosaggio ..... 150 bar - 2130 PSI
- Potenza installata..... 75 kW
- Potenza dosaggio ..... 7,5 kW

**Services**

- Infeed temperature..... 15-20°C (59-68°F)
- Cooling capacity required..... 102,000 kJ/hr
- Consumption..... 4900 lt/hr

**Hydraulic power pack**

- Tank capacity ..... 500 litres
- Primary pressure ..... 190 bar (2700 psi)
- Secondary pressure ..... 120 bar (1700 psi)
- Dosing pressure ..... 150 bar (2130 psi)
- Installed power ..... 75 kW
- Dosing power ..... 7.5 kW

ESTRUSORE		MONO		COEX-3		
		PE	PP	PE	P.C.R.	PE
Dimensioni vite	dia/l	120/25	120/25	60/25	100/22	60/25
Potenza Motore D.C.	kW	109		27	80	27
N° giri di vite	min <sup>-1</sup>	0÷75	0÷75	0÷105	0÷85	0÷105
Capacità di plastificazione	kg/h	340	305	70	215	70
Zone di riscaldamento		5		4		
Capacità di riscaldamento	kW	36		10	24	10
Capacità di riscald. testa	kW	17,2÷41,5		27,5÷56,2		

EXTRUDER		MONO		COEX-3		
		PE	PP	PE	P.C.R.	PE
Screw size	diam /lt	120/25	120/25	60/25	100/22	60/25
DC motor power	kW	109		27	80	27
Screw speed	rpm	0÷75	0÷75	0÷105	0÷85	0÷105
Extruder output	kg/hr	340	305	70	215	70
No. heating zones		5		4		
Heating capacity	kW	36		10	24	10
Head heating capacity	kW	17,2÷41,5		27,5÷56,2		

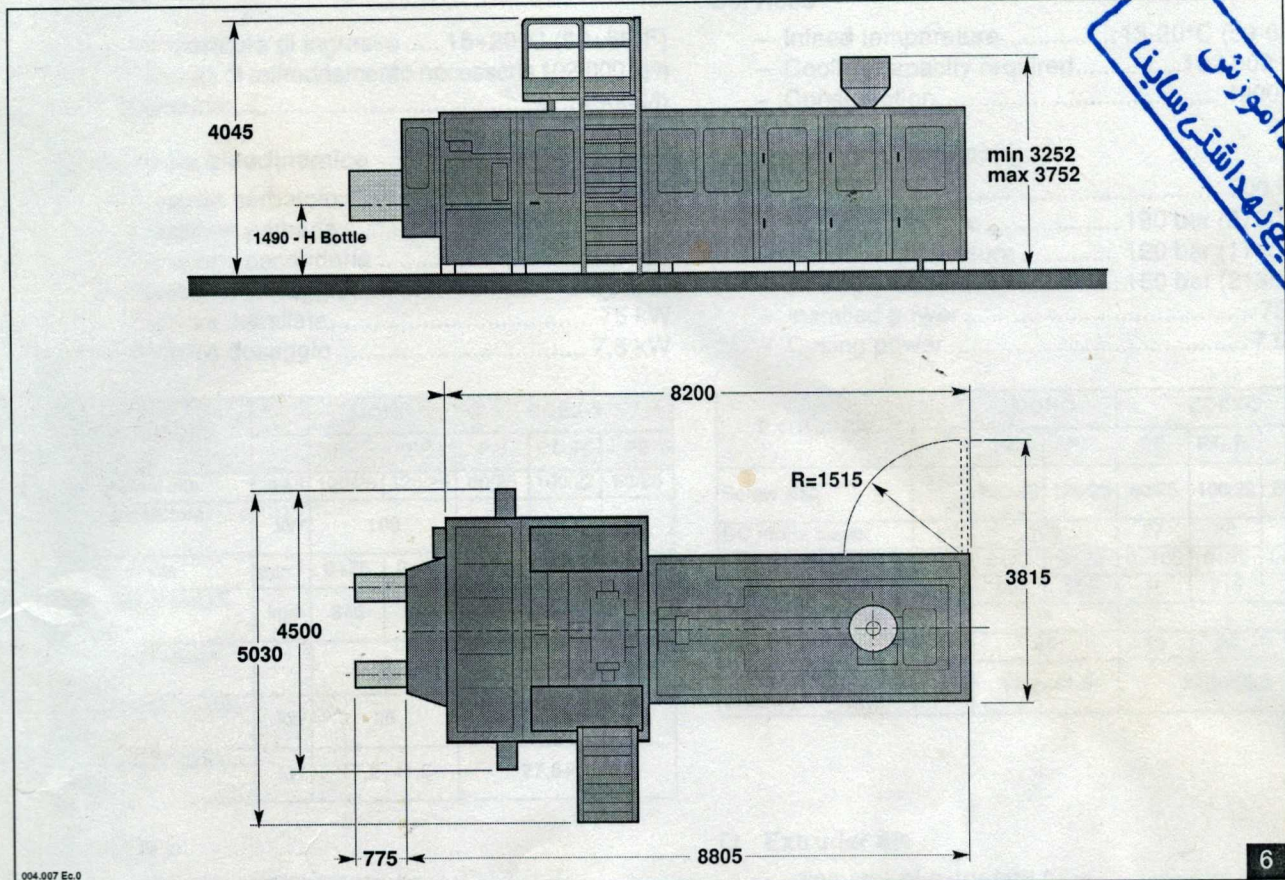
**Filiera**

- diametro del tubo estruso con etichettatrice IML ..... Ø max 100 mm
- senza etichettatrice IML ..... Ø max 180 mm

**Extruder die**

- diameter of extrudate tube with IML labelling unit..... Ø 100 mm (max.)
- without IML labelling unit..... Ø 180 mm (max.)

واحدة آموزش  
مذايع بهداشتى ساينا



## 2.8. DATI TECNICI (fig. 6)

 **Macchina**

- Cicli a secco ..... 1500 h<sup>-1</sup>
- Peso ..... 25.500 kg

 **Alimentazione elettrica**

- Tensione ..... 380 V
- Frequenza ..... 50 Hz

**MONO**

- Potenza installata ..... 293,5 kW
- Consumo medio ..... 115 kW/h

**COEX - 3**

- Potenza installata ..... 320 kW
- Consumo medio ..... 144 kW/h

 **Alimentazione pneumatica**

- Pressione minima ..... 6 bar - 84 PSI
- Consumo medio ..... 4500 NL/min

 **Alimentazione idraulica di raffreddamento**

- Pressione minima ..... 4 bar - 58 PSI

**Stampo e soffiaggio**

- Temperatura di ingresso ..... 5÷7°C (41-44,6°F)
- Capacità di raffreddamento necessaria:
  - Polietilene ..... 750 kJ/kg
  - Polipropilene ..... 850 kJ/kg
- Consumo ..... 12300 l/h

## 2.8. TECHNICAL SPECIFICATIONS (fig. 6)

 **Machine**

- Dry cycles ..... 1500 cycles per hour
- Weight ..... 25,500 kg

 **Electrical power supply**

- Voltage ..... 380 V
- Frequency ..... 50 Hz

**MONO**

- Installed power ..... 293.5 kW
- Average consumption ..... 115 kW/h

**COEX-3**

- Installed power ..... 320 kW
- Average consumption ..... 144 kW/h

 **Compressed air supply**

- Minimum pressure ..... 6 bar - 84 psi
- Average consumption ..... 4500 NI/Min.

 **Cooling system**

- Min. pressure ..... 4 bar - 58 psi

**Mould and blowing unit**

- Infeed temperature ..... 5-7°C (41-44.6°F)
- Cooling capacity required
  - Polyethylene ..... 750 kJ/kg
  - Polypropylene ..... 850 kJ/kg
- Consumption ..... 12300 lt/hr