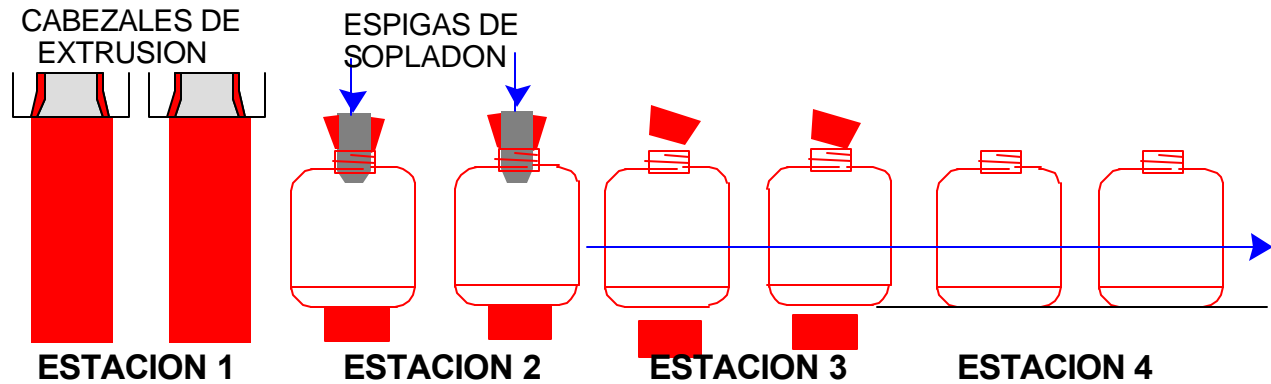
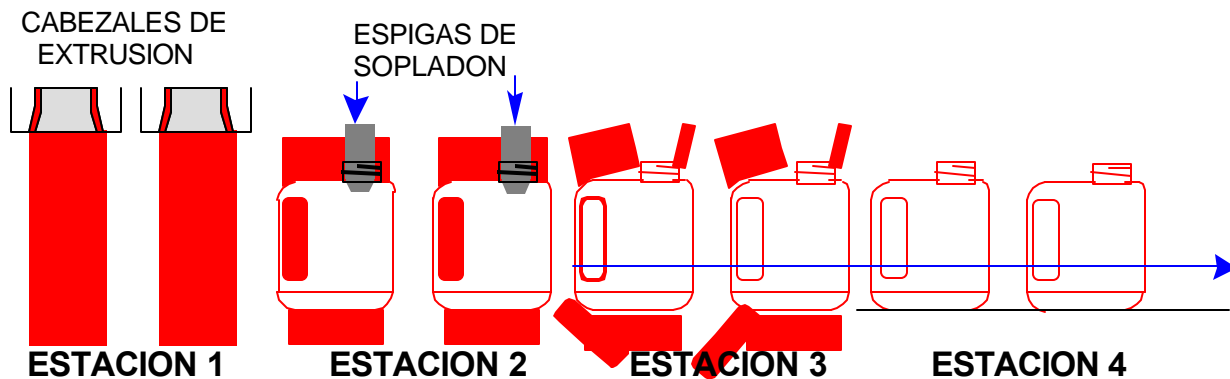


EXTRUSION CONTINUA SOPLADO DE JOMAR



En el modo más sencillo de la extrusión continua y soplado (EBM), los parisons son extrusionados a través del núcleo e hilera del cabezal de extrusión. Cuando el parison alcanza la correcta y predeterminada longitud en la ESTACION 1, los moldes se cierran alrededor de él y una unidad de corte secciona los parisons. Los moldes tienen la forma externa del envase final y se mueven inmediatamente de la ESTACION 1 a la ESTACION 2. Aquí las espigas de soplado se insertan en el centro de los parisons calientes calibrando los cuellos de los envases mediante las zonas de apoyo. Aire a una presión de 4/10 bar se introduce a través de las espigas de soplado para dar forma a los envases en el interior del molde. Los moldes se fabrican en Aluminio ó en Acero Inoxidable y son enfriados a una temperatura de 5 / 10 °C, lo que enfría los envases. El exceso de material en el cuello y en la base del envase son compactados y enfriados en esta ESTACION 2. A continuación, los moldes se abren y vuelven a la ESTACION 1 a recoger nuevos parisons. Mientras tanto los cuerpos soplados (todavía sujetos a las espigas de soplado) son trasladados a unas UNIDADES DE SUJECION incorporadas en los moldes. Las espigas de soplado son retiradas y las botellas transportadas a la estación 3 mediante las UNIDADES DE SUJECION, donde se produce el desbarbado automáticamente (retirada del material sobrante de los envases). En el siguiente paso los envases son trasladados a la ESTACION 4 para un refrigerado adicional ó para testear poros. Desde aquí las botellas son conducidas para el embalado ó llenado en otras instalaciones. En el ejemplo arriba indicado, el cuello de la botella, es moldeado por compresión (calibrado) entre la espiga de soplado y el inserto del cuello en el molde.



Un envase con asa (cualquier botella con un asa sólida ó soplada) puede ser considerado una forma más compleja de extrusión donde el proceso muestra sus excelencias. En este caso el parison necesita un presoplado de aire a baja presión a través del cabezal de extrusión cuando el molde cierra alrededor del parison en la ESTACION 1, con ello se logra un mayor diámetro del parison en el momento del cierre de moldes. En la ESTACION 2 el parison es soplado hasta la forma final. Mediante un meticuloso dimensionado de la profundidad de las cavidades para las rebabas (material sobrante) en el asa y en la parte superior e inferior del molde, la rebaba es compactada y enfriada en el interior del molde. Cuchillas de corte alrededor de la cavidad, donde el material sobrante está dispuesto, son diseñadas para permitir la expulsión de dicho material a través de una acción mecánica que se realiza en la ESTACION 3. Algunos envases con asas necesitan otros soportes en la ESTACION 2 para sujetar la botella durante la apertura del molde y transferencia. Todas las rebabas pueden caer en una cinta transportadora y ser trituradas para incorporarlas de nuevo en el proceso.

Cabezal doble, muestra de un solo lado. Las máquinas con doble estación repiten las estaciones 2-4 en el do izquierdo de la máquina.