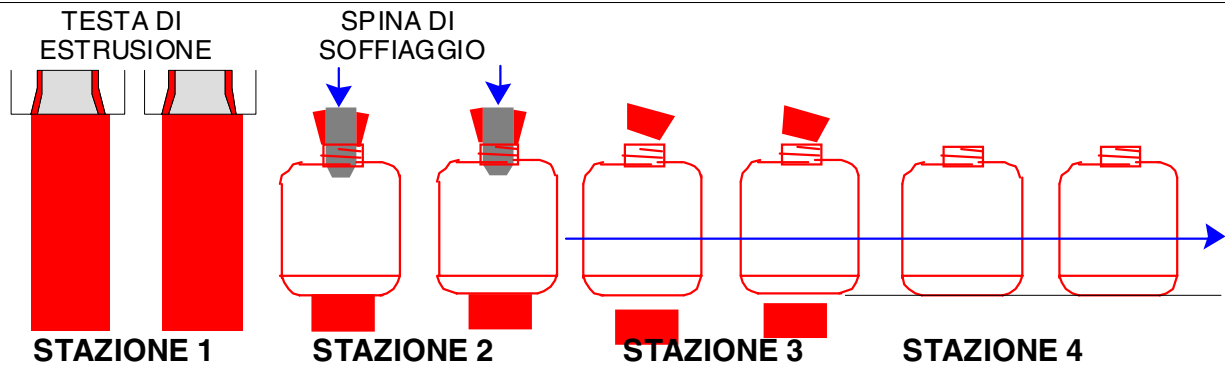
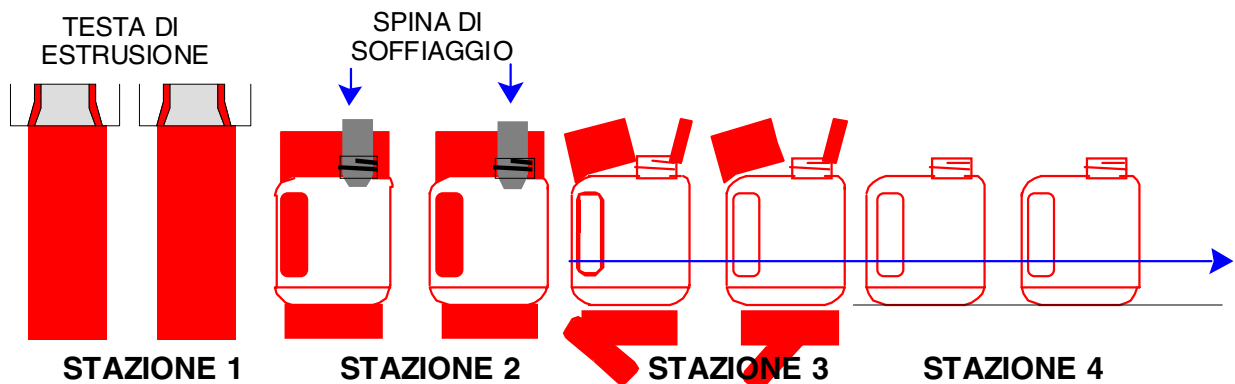


# ESTRUSIONE SOFFIAGGIO JOMAR IN CONTINUO



Nelle configurazioni di base delle macchine per l'estrusione soffiaggio in continuo (EBM), i parison sono estrusi dal perno e della matrice dalla TESTA DI ESTRUSIONE. Quando nella STAZIONE 1 i parison raggiungono la lunghezza corretta precedentemente stabilita, gli stampi si chiudono intorno a loro inglobandoli, mentre simultaneamente il gruppo denominato "taglio" li separa permettendo al successivo parison di formarsi. Gli stampi chiusi si muovono immediatamente dalla STAZIONE 1 alla STAZIONE 2. Qui le spine di soffiaggio scendono e si inseriscono nel centro dei parison caldi, calibrando per mezzo di boccole sagomate i colli dei flaconi. Aria alla pressione di 4-10 bar passa attraverso le spine di soffiaggio per SOFFIARE i parison e creare le forme dei contenitori all'interno degli stampi. Gli stampi hanno il profilo esterno, della forma del contenitore, affilato e sono solitamente costruiti in una lega di Alluminio o in Acciaio Inox. Le superfici interne degli stampi sono raffreddate con acqua a 5-10°C, permettendo il raffreddamento dei flaconi durante tutto il periodo nel quale i parison rimangono chiusi al loro interno. Nella STAZIONE 2 viene raffreddato e compattato anche il materiale plastico che eccede dalla forma del contenitore negli stampi (materozza). A questo punto lo stampo si apre e ritorna nella STAZIONE 1 per afferrare nuovi parison, mentre i CONTENITORI SOFFIATI (ancora attaccati alle spine di soffiaggio), sono presi dagli AFFERRAGGI FLACONI che sono collegati agli stampi. Le spine di soffiaggio si sollevano liberando i contenitori, che sono trasportati alla STAZIONE 3 sempre dagli AFFERRAGGI FLACONI; qui le materozze sono rimosse da un sistema automatico. Per ultimo i contenitori finiti sono trasportati alla STAZIONE 4 per possibili ulteriori raffreddamenti o controlli di tenuta.



I flaconi con manico sono considerati contenitori appartenenti alla gamma delle forme complesse, per la cui produzione la tecnologia dell'estrusione soffiaggio eccelle. In questo caso il parison necessita di una maggiorazione del suo diametro; ciò viene eseguito nella STAZIONE 1 mediante un soffio di aria passante all'interno della testa che crea un gonfiaggio del parison stesso, saldato nella sua estremità inferiore per mezzo di una pinzatura ottenuta da una speciale unità accoppiata al taglio. Nella STAZIONE 2 i parison sono soffiati nelle forme definitive mentre le materozze, compresa quella esistente all'interno del manico, sono compattate e raffreddate dallo stampo. Nella STAZIONE 3 i contenitori già solidificati dal raffreddamento vengono smaterozzati automaticamente mediante una rimozione meccanica ad urto, che riesce nello scopo grazie al taglio del contorno della figura ottenuto precedentemente dai profili taglienti interni degli stampi. Alcune taniche con manico hanno bisogno nella STAZIONE 2 di stabilizzatori che ne impediscano la rotazione durante la fase di apertura dello stampo. Tutte le materozze sono convogliate nella zona bassa della macchina, dove possono essere raccolte da contenitori o da nastri appositi per il relativo riciclaggio di plastificazione.

**Nell' esempio Testa Doppia - Macchina Singola Stazione.**

**Nella macchina Doppia Stazione le Stazioni 2-4 sono replicate sul lato sinistro.**