

EXTRUSORA AL VACÍO MVB-320

Modelo MVB-320

La Extrusora al Vacío MVB 320 es ideal para cerámicas que necesitan una producción entre 7 y 14 ton./h de material extruido. Máquina dimensionada para soportar trabajos pesados. Atiende a todos los tipos de fabricación cerámica, tales como: ladrillos macizos y huecos, baldosas, pastones para tejas, pisos estructurados, elementos vaciados, etc. De líneas modernas y construcción firme, permite alta producción y bajo costo de mantenimiento. Fácil acceso a todas sus partes móviles, tales como: engranajes, ejes y rodamientos, así como su cuello en dos mitades posibilita el fácil cambio de las camisas y de los sinfines.

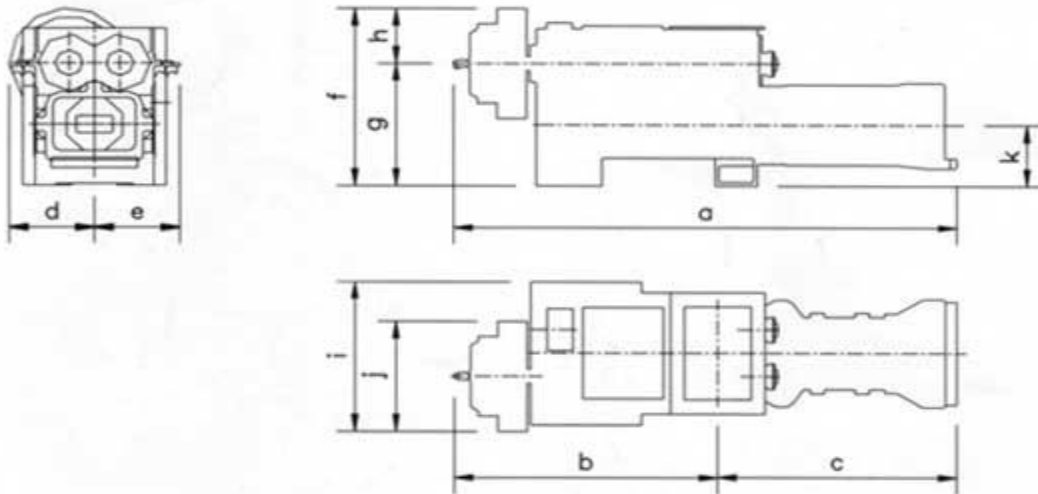


Funcionamiento

Firmes calcadores comprimen la arcilla, obligándola a atravesar dos rejillas inclinadas y convergentes. Al pasar por las rejillas, se procesa la desaireación. Debajo de las rejillas un juego de sinfines, de pesaje variable, efectúa la extrusión a través de la matriz.

Datos Técnicos

| MODELO | PRODUCCIÓN | DIÁMETRO DEL SINFÍN | POTENCIA | PESO NETO | | | | | | | |
|--------------------|---------------|---------------------|----------|-----------|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| MVB - 320 | 7 a 14 ton./h | 320 mm | 75 HP | 2750 Kg | | | | | | | |
| Dimensiones en m/m | | | | | | | | | | | |
| MODELO | A | B | C | D | E | F | G | H | I | J | K |
| MVB-320 | 2745 | 1437 | 1308 | 463 | 465 | 1045 | 720 | 325 | 928 | 650 | 358 |



Nota: Las producciones horarias son estimadas y se refieren al peso del material húmedo. Las producciones indicadas arriba se refieren a las condiciones ideales de trabajo, pudiendo sufrir variaciones dependiendo de las características y de la granulometría de las arcillas a procesarse. Mecánica BONFANTI S/A se reserva el derecho de alterar las características técnicas de sus maquinarias sin previo aviso.

Detalles Constructivos

Carcasa de una sola pieza, en hierro fundido. Caja de engranajes blindada que evita la penetración de polvo y humedad. Engranajes y piñones en acero liga tratados térmicamente, los cuales trabajan en permanente baño de aceite.

Ejes superiores con tres apoyos.
Lubricación forzada. Se lubrican constantemente todas las partes vitales de la máquina por medio de bomba de aceite.
Estampadores con bordes reemplazables.
Caja estampadora y traba de extrusión protegida por camisas reemplazables.
Embrague neumático.