

## ABLB45 I al ABLB75 I



- Sistema de control eléctrico: Es controlado por PLC importado e interfaz operada por pantalla táctil a color. Todo el proceso de configuración, cambio, búsqueda, monitoreo y diagnóstico de problemas se puede hacer en la pantalla táctil.
- Sistema hidráulico: Está controlado por presión proporcional y está provisto de componentes hidráulicos YUKEN, por lo que es consistente y confiable.
- Sistema de plastificación: La plastificación eficiente de doble tornillo asegura una plastificación suficiente y uniforme.
- Sistema de regulación de la velocidad: Regulación de la frecuencia variable que permite que el reductor, tenga acabado duro de acero y regula constantemente la velocidad con poco ruido, por lo que son soportables.
- Sistema de sujeción y sistema de cambio de matriz: El desplazamiento y la fijación de la matriz se realizan mediante un mecanismo de sujeción con doble recorrido en línea recta, por lo que tiene alta precisión, baja resistencia y alta velocidad.

### Soplado a pequeña escala

MODELO		ABLB45 I	ABLB55 I
Máx. Volumen del producto	L	2	3.5
Ciclo Seco	PC/H	1550	1100
Diámetro del tornillo	MM	45	55
Tornillo relación L/D	L/D	24	24
Potencia del motor extrusor	KW	11	15
Potencia de calentamiento del tornillo	KW	3	5-6
Salida de HDPE	KG/H	30	60
Potencia de accionamiento de la bomba de aceite	KW	5.5	7.5
Fuerza de sujecion	KN	35	45
Máx. tamaño del molde	MM	250 x 320	320 x 360
Tamaño de la plantilla	MM	290 x 320	290 x 320
Movimiento abierto del molde	MM	100 - 360	100 - 360
Máx. diámetro del troquel	MM	80	140
Presión de soplado	MPA	0.6	0.6
Volumen de aire	M3/MIN	0.4	0.5
Presión de agua refrigerada	MPA	0.3	0.3
Consumo de agua	L/MIN	30	40
Tamaño de la maquina	M	2.6 x 1.4 x 2.2	2.9 x 1.5 x 2.5
Peso de la maquina	TON	2.8	4.5

### Soplado a mediana escala

MODELO		ABLB65 I	ABLB75 I
Máx. Volumen del producto	L	5	8
Ciclo Seco	PC/H	1000	1100
Diámetro del tornillo	MM	65	75
Tornillo relación L/D	L/D	24	24
Potencia del motor extrusor	KW	18.5	22
Potencia de calentamiento del tornillo	KW	5 - 6	5-6
Salida de HDPE	KG/H	80	100
Potencia de accionamiento de la bomba de aceite	KW	7.5	7.5
Fuerza de sujecion	KN	65	80
Máx. tamaño del molde	MM	330 x 370	400 x 450
Tamaño de la plantilla	MM	290 x 320	380 x 500
Movimiento abierto del molde	MM	100 - 360	170 - 520
Máx. diámetro del troquel	MM	160	180
Presión de soplado	MPA	0.6	0.6
Volumen de aire	M3/MIN	0.6	0.7
Presión de agua refrigerada	MPA	0.3	0.3
Consumo de agua	L/MIN	50	60
Tamaño de la maquina	M	3.9 x 2.2 x 2.6	4.4 x 2.0 x 2.7
Peso de la maquina	TON	5.5	6.3

**SEDE BOGOTA**  
Cra. 22 No. 150 - 95  
Las Margaritas  
Tel: (+571) 821 91 30  
Fax: (+571) 821 91 31  
Bogotá, Colombia

**SEDE MEDELLIN**  
Calle 29D N° 55 - 91 Oficina 303  
Zona Industrial de Belén  
Tel: (+574) 448 73 62  
Medellín, Colombia.



## ABLB45 II al ABLB75 II

- Sistema de control eléctrico: Es controlado por PLC importado e interfaz operada por pantalla táctil a color. Todo el proceso de configuración, cambio, búsqueda, monitoreo y diagnóstico de problemas se puede hacer en la pantalla táctil.
- Sistema hidráulico: Está controlado por presión proporcional y está provisto de componentes hidráulicos YUKEN, por lo que es consistente y confiable.
- Sistema de plastificación: La plastificación eficiente de doble tornillo asegura una plastificación suficiente y uniforme.
- Sistema de regulación de la velocidad: Regulación de la frecuencia variable que permite que el reductor, tenga acabado duro de acero y regula constantemente la velocidad con poco ruido, por lo que son soportables.
- Sistema de sujeción y sistema de cambio de matriz: El desplazamiento y la fijación de la matriz se realizan mediante un mecanismo de sujeción con doble recorrido en línea recta, por lo que tiene alta precisión, baja resistencia y alta velocidad.

### Soplado a pequeña escala

MODELO		ABLB45 II	ABLB55 II
Máx. Volumen del producto	L	1	2
Ciclo Seco	PC/H	700 x 2	950 x 2
Diámetro del tornillo	MM	45	55
Tornillo relación L/D	L/D	24	24
Potencia del motor extrusor	KW	11	15
Potencia de calentamiento del tornillo	KW	3	5
Salida de HDPE	KG/H	30	60
Potencia de accionamiento de la bomba de aceite	KW	5.5	5.5
Fuerza de sujeción	KN	35	40
Máx. tamaño del molde	MM	250 x 320	250 x 320
Tamaño de la plantilla	MM	290 x 320	290 x 320
Movimiento abierto del molde	MM	100 - 360	100 - 360
Máx. diámetro del troquel	MM	80	80
Presión de soplado	MPA	0.6	0.6
Volumen de aire	M3/MIN	0.4	0.6
Presión de agua refrigerada	MPA	0.3	0.3
Consumo de agua	L/MIN	30	60
Tamaño de la maquina	M	2.6 x 1.6 x 2.2	2.8 x 1.9 x 2.3
Peso de la maquina	TON	3	4.3

### Soplado a mediana escala

MODELO		ABLB65 II	ABLB75 II
Máx. Volumen del producto	L	4	5
Ciclo Seco	PC/H	800 x 2	800 x 2
Diámetro del tornillo	MM	65	75
Tornillo relación L/D	L/D	24	24
Potencia del motor extrusor	KW	18.5	22
Potencia de calentamiento del tornillo	KW	5.7	7
Salida de HDPE	KG/H	80	100
Potencia de accionamiento de la bomba de aceite	KW	5.5	7.5
Fuerza de sujeción	KN	45	80
Máx. tamaño del molde	MM	380 x 350	400 x 420
Tamaño de la plantilla	MM	290 x 320	390 x 420
Movimiento abierto del molde	MM	150 - 510	170 - 520
Máx. diámetro del troquel	MM	140	160
Presión de soplado	MPA	0.6	0.6
Volumen de aire	M3/MIN	0.7	0.8
Presión de agua refrigerada	MPA	0.3	0.3
Consumo de agua	L/MIN	65	80
Tamaño de la maquina	M	3.9 x 2.2 x 2.6	4.4 x 2.2 x 2.7
Peso de la maquina	TON	6.5	8

**SEDE BOGOTA**  
Cra. 22 No. 150 - 95  
Las Margaritas  
Tel: (+571) 821 91 30  
Fax: (+571) 821 91 31  
Bogotá, Colombia

**SEDE MEDELLIN**  
Calle 29D N° 55 - 91 Oficina 303  
Zona Industrial de Belén  
Tel: (+574) 448 73 62  
Medellín, Colombia.



## ABL80 II al ABL90 II

- Sistema servo: Sistema servo hidráulico opcional.
- Sistema de control eléctrico: Es controlado por PLC importado e interfaz operada por pantalla táctil a color. Todo el proceso de configuración, cambio, búsqueda, monitoreo y diagnóstico de problemas se puede hacer en la pantalla táctil.
- Sistema hidráulico: Está controlado por presión proporcional y está provisto de componentes hidráulicos YUKEN, por lo que es consistente y confiable.
- Sistema de plastificación: La plastificación eficiente de doble tornillo asegura una plastificación suficiente y uniforme.
- Sistema de regulación de la velocidad: Regulación de la frecuencia variable que permite que el reductor, tenga acabado duro de acero y regula constantemente la velocidad con poco ruido, por lo que son soportables.
- Sistema de sujeción y sistema de cambio de matriz: El desplazamiento y la fijación de la matriz se realizan mediante un mecanismo de sujeción con doble recorrido en línea recta, por lo que tiene alta precisión, baja resistencia y alta velocidad.

### Soplado a doble escala

MODELO		ABL80 I	ABL80 II
Máx. Volumen del producto	L	10	10
Ciclo Seco	PC/H	700	700 x 2
Diámetro del tornillo	MM	80	80
Tornillo relación L/D	L/D	24	24
Potencia del motor extrusor	KW	30	37
Potencia de calentamiento del tornillo	KW	8 - 9	8 - 9
Salida de HDPE	KG/H	110	120
Potencia de accionamiento de la bomba de aceite	KW	11	11
Fuerza de sujecion	KN	100	100
Máx. tamaño del molde	MM	400 x 550	400 x 550
Tamaño de la plantilla	MM	400 x 540	400 x 540
Movimiento abierto del molde	MM	170 - 520	170 x 520
Máx. diámetro del troquel	MM	200	200
Presión de soplado	MPA	0.8	0.8
Volumen de aire	M3/MIN	0.8	1
Presión de agua refrigerada	MPA	0.3	0.3
Consumo de agua	L/MIN	80	90
Tamaño de la maquina	M	4.4 x 2 x 2.7	4.4 x 2.2 x 2.7
Peso de la maquina	TON	7.5	8.5

MODELO		ABL90 I	ABL90 II
Máx. Volumen del producto	L	16	16
Ciclo Seco	PC/H	700	700 x 2
Diámetro del tornillo	MM	90	90
Tornillo relación L/D	L/D	24	24
Potencia del motor extrusor	KW	37	45
Potencia de calentamiento del tornillo	KW	10	12
Salida de HDPE	KG/H	130	150
Potencia de accionamiento de la bomba de aceite	KW	11	11
Fuerza de sujecion	KN	160	160
Máx. tamaño del molde	MM	530 x 550	530 x 550
Tamaño de la plantilla	MM	550 x 550	550 x 550
Movimiento abierto del molde	MM	320 x 620	320 x 620
Máx. diámetro del troquel	MM	200	200
Presión de soplado	MPA	0.6	0.6
Volumen de aire	M3/MIN	0.7	0.9
Presión de agua refrigerada	MPA	0.3	0.3
Consumo de agua	L/MIN	70	90
Tamaño de la maquina	M	4.3 x 2.2 x 3.0	4.3 x 2.3 x 3.0
Peso de la maquina	TON	8	11

**SEDE BOGOTA**  
Cra. 22 No. 150 - 95  
Las Margaritas  
Tel: (+571) 821 91 30  
Fax: (+571) 821 91 31  
Bogotá, Colombia

**SEDE MEDELLIN**  
Calle 29D N° 55 - 91 Oficina 303  
Zona Industrial de Belén  
Tel: (+574) 448 73 62  
Medellín, Colombia.



## al ABLB100 II

- Sistema servo: Sistema servo hidráulico opcional.
- Sistema de control eléctrico: Se controla mediante PLC importado y la opera mediante una pantalla táctil a color. Todo el proceso de configuración, cambio, búsqueda, monitoreo y diagnóstico de problemas se puede hacer en la pantalla táctil.
- Sistema hidráulico: Está controlado por presión proporcional y se proporciona con componentes hidráulicos de YUKEN, por lo que es consistente y confiable.
- Sistema de plastificación: La plastificación eficaz de doble tornillo asegura una plastificación suficiente y uniforme.



MODELO		ABL100 I	ABL100 II
Máx. Volumen del producto	L	30	30
Ciclo Seco	PC/H	600	400 x 2
Diámetro del tornillo	MM	100	100
Tornillo relación L/D	L/D	25	25
Potencia del motor extrusor	KW	55	55
Potencia de calentamiento del tornillo	KW	15	15
Salida de HDPE	KG/H	200	200
Potencia de accionamiento de la bomba de aceite	KW	15	15
Fuerza de sujeción	KN	230	230
Máx. tamaño del molde	MM	600 x 660	600 x 660
Tamaño de la plantilla	MM	600 x 655	600 x 655
Movimiento abierto del molde	MM	420 - 920	420 - 920
Máx. diámetro del troquel	MM	250	250
Presión de soplado	MPA	0.8	0.8
Volumen de aire	M <sup>3</sup> /MIN	1.2	1.5
Presión de agua refrigerada	MPA	0.3	0.3
Consumo de agua	L/MIN	120	120
Tamaño de la maquina	M	5.0 x 3.0 x 3.2	5.0 x 3.0 x 3.2
Peso de la maquina	TON	15	15

**SEDE BOGOTA**  
Cra. 22 No. 150 - 95  
Las Margaritas  
Tel: (+571) 821 91 30  
Fax: (+571) 821 91 31  
Bogotá, Colombia

**SEDE MEDELLIN**  
Calle 29D N° 55 - 91 Oficina 303  
Zona Industrial de Belén  
Tel: (+574) 448 73 62  
Medellín, Colombia.