ESTRUSORI PER TERMOPLASTICI

THERMOPLASTIC EXTRUDERS
EXTRUDEUSES POUR MATIERES PLASTIQUES

SERIE RA.
• Vite d'estrusione in acciaio bonificato rettificata e nitrurata. • Cilindro in acciaio nitrurato o in lega bimetallica a richiesta. • Sezione di alimentazione raffreddata ad acqua con elettrovalvola di immissione o valvola manuale di regolazione. • Sezione di estrusione suddivisa in zone di termoregolazione indipendenti. • Riscaldamento mediante resistenze elettriche in ceramica montate sul corpo cilindro. • Carenatura cilindro estrusore in acciaio inox coibentato suddivisa in zone indipendenti per facilitare le operazioni di manutenzione/sostituzione resistenze elettriche di riscaldamento. • Raffreddamento con scambiatori di calore ad aria ed elettroventilatore per ciascuna zona. • Riduttore con ingranaggi ed alberi in acciaio cementato e temprato con dentature rettificate. • Cuscinetto reggispinta a rulli sovradimensionato. • Lubrificazione a sbattimento o forzata con pompa meccanica (ove previsto). • Motore di comando a corrente alternata. • Trasmissione motore/riduttore a cinghie trapezoidali (ove previsto). • Flangia di chiusura testa tipo V-Clamp con dispositivo di supporto testa per le operazioni di servizio (ove previsto). • Tramoggia alimentazione materiale in acciaio inox. • Equipaggiamento elettrico per comando motore e per termoregolazione.

Sono fornibili anche: ESTRUSORI PER COESTRUSIONE
Unità regolabili in altezza e in ogni posizione (verticale, inclinata o orizzontale).
ESTRUSORI SPECIALI

RA.V. 30.25

RA. 60.25

Modello Type Série	Diametro vite Screw diameter Diamètre vis	Rapporto Ratio Rapport	Velocità vite Screw speed Vitesse vis	Potenza nominale motore Motor nominal rating Puissance nominal moteur	Zone di termoregolazione Thermoregulation zones Zones réglages de température	Potenza di riscaldamento Heating capacity Puissance globale de réchauffage	Macchina orizzontale Horizontal machine Outillage horizontal	Macchina verticale Vertical machine Outillage vertical	Interasse estrusione Extrusion centre distance Entraxe d'extrusion	Dimensioni d'ingombro approssimative Approx. overall dimensions Encombrement approximatif		
										Altezza Height Hauteur	Larghezza Width Largeur	Lunghezza Lenght Longueur
	mm	L/D	rpm	kW	Nr.	kW			mm	mm	mm	mm
RA.14.25	14	25	150	2,2	3	1,8	•	•	1050	1600	400	700
RA.20.22	20	22	150	3	2	1,8	•		1050	1600	800	1100
RAV.20.22	20	22	150	3	2	1,8		•		2300	500	500
RA.25.25	25	25	150	3	3	1,8	•	•	1050	1600	400	1100
RA.30.25	30	25	150	6,5	3	3,6	•		1050	1700	800	1500
RAV.30.25	30	25	150	6,5	3	3,6		•		2300	500	500
RA.45.25	45	25	120	17	4	5,6	•		1050	1800	500	1600
RAV.45.25	45	25	120	17	4	5,6		•		2300	700	600
RAV.45.33	45	33	80	24	6	8	•			2300	700	2000
RA.50.25	50	25	120	17	4	5,6	•		1050	1800	500	1650
RA.50.30	50	30	90	22	5	11	•		1050	1800	500	1950
RA.60.25	60	25	100	30	4	12	•	•	1050	1800	700	2200
RAV.60.25	60	25	100	30	4	12				3000	800	700
RA.70.30	70	30	80	40	5	18	•		1050	1900	700	2800
RA.75.25	75	25	100	36	4	15	•		1050	1900	700	2500
RA.90.25	90	25	100	75	6	33	•		1050	1900	1000	3000
RA.100.25	100	25	90	100	6	33	•		1050	1900	1000	3200
RA.120.25	120	25	70	140	6	36	•		1050	2000	1100	4000
RA.120.36	120	36	80	170	8	50	•		1100	2000	1100	5500

RA. 30.25

RA. 50.30

TYPE RA.
• Ground, nitralloy extrusion screw of hardened steel. • Nitralloy steel barrel. Bimetallic alloy barrel on demand. • Feeding section cooled by water with electrical valve or manual regulation valve. • Extrusion section subdivided in different, independent areas of thermoregulation. • Heating by electrical resistances mounted on barrel. • Protective cover for extruder barrel body made of caulked inox steel and subdivided in independent areas for a quick maintenance/substitution of the electrical resistances. • Cooling by aluminium air heat exchangers and electric fan for each zone. • Speed reducer with gears and shafts of case-hardened and tempered steel. • Ground involute toothing for all gears. • Oversize roller thrust bearing. • Splash or forced lubrification by gear-pump (if provided). • AC electrical motor. • Trapezoidal belts drive from motor to speed reducer (if provided). • V-Clamp with head service device (if provided). • Feed hopper made of inox steel. • Electric equipment suitable for motor drive and thermoregulation.

On demand: CO-EXTRUSION UNIT
The complete machine is adjustable in height and in all position (vertical, inclined or horizontal).
CUSTOMER-BUILT EXTRUDER

SERIE RA.
• Vis d'extrusion en acier spécial trempé et renvenue, rectifiée et nitrurée. • Cylindre d'extrusion en acier spécial nitruré ou en alliage spécial bimetallique (sur demande). • Corps d'alimentation refroidie avec l'eau. • Corps d'extrusion divisé en parties de thermoréglage indépendantes . • Chauffage par résistances électriques à collier en céramique montées sur le corps du cylindre. • Couverture cylindre d'extrusion par carters en acier inoxydable et divisée en parties indépendantes pour faciliter le entretien/remplacement des résistances électriques. • Refroidissement par échangeurs de chaleur à air et électroventilateur indépendant pour chacune des parties. • Réducteur de vitesse: engrenages et arbres en acier spécial avec traitement thermique de cémentation et tempre. Dentures rectifiées. • Roulement de butée pivotant à rouleaux fortement dimensionée. • Lubrification: par barbotage ou sous pression d'huile avec pompe (où prévu). • Moteur électrique de commande extrudeuse à courant alternatif. Transmission moteur/réducteur par courroies trapézoïdales (où prévu). • Système de fermeture de la tête type V-Clamp avec dispositif de support tête pour les opérations des service (où prévu) • Trémie en acier inoxydable . • Tableau de commande extrudeuse et de contrôle/réglage des températures.

Sur demande : EXTRUDEUSES POUR LA CO-EXTRUSION
Outillage réglable en hauteur et en tous les positions (vertical, incliné ou horizontal).
EXTRUDEUSES SPÉCIALES

ESTRUSORI PER GOMMA

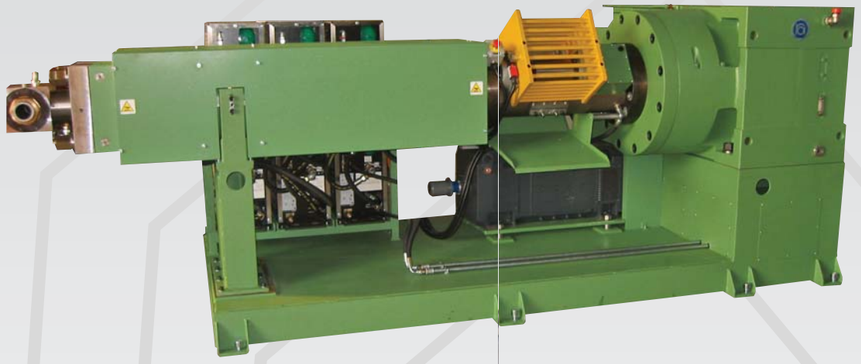
RUBBER EXTRUDERS
EXTRUDEUSES POUR CAOUTCHOUC

SERIE RAG.
• Vite d'estrusione in acciaio bonificato rettificata e nitrurata. Completamente forata e completa di giunto rotante. • Cilindro d'estrusione: tratto d'alimentazione con rullo in acciaio speciale cementato e temprato, rettificato supportato da cuscinetti. • Tratto d'estrusione con bussola ricavata dal pieno costruita in acciaio bonificato, rettificata e nitrurata o in lega bimetallica a richiesta. • Le camere di termoregolazione, ad andamento elicoidale, sono ricavate all'interno del cilindro e suddivise in zone indipendenti. • Termoregolazione mediante centraline ad acqua pressurizzata. • Riduttore con ingranaggi e alberi in acciaio cementato e temprato con dentature rettificate. • Cuscinetto reggispinta a rulli sovradimensionato. • Lubrificazione a sbattimento o forzata con pompa meccanica (ove previsto) • Motore di comando a corrente alternata. • Trasmissione motore/riduttore a cinghie trapezoidali o giunto elastico. • Flangia di chiusura testa tipo • V-Clamp con dispositivo di supporto testa per le operazioni di servizio (ove previsto). • Sono fornibili servocomandi oleodinamici per la chiusura (C-clamp). • Equipaggiamento elettrico di comando.

Sono fornibili anche: ESTRUSORI DI COESTRUSIONE
Unità regolabili in altezza e in ogni posizione (verticale, inclinata o orizzontale).
ESTRUSORI SPECIALI

Modello Type Série	Diametro vite Screw diameter Diamètre vis	Rapporto Ratio Rapport	Velocità vite Screw speed Vitesse vis	Potenza nominale motore Motor nominal rating Puissance nominal moteur	Zone di termoregolazione Thermoregulation zones Zones réglages de température	Potenza di riscaldamento Heating capacity Puissance globale de réchauffage	Macchina orizzontale Horizontal machine Outillage horizontal	Macchina verticale Vertical machine Outillage vertical	Interasse estrusione Extrusion centre distance Entraxe d'extrusion	Dimensioni d'ingombro approssimative Approx. overall dimensions Encombrement approximatif		
										Altezza Height Hauteur	Larghezza Width Largeur	Lunghezza Lenght Longueur
	mm	L/D	rpm	kW	Nr.	kW			mm	mm	mm	mm
RAG.30.15	30	15	150	6,5	1	4	•		1050	1300	800	1200
RAG.45.17	45	17	90	22	2	12	•		1050	1400	500	1250
RAG.45.17.V	45	17	90	22	2	12		•		2300	700	600
RAG.60.17	60	17	80	36	3	15	•		1050	1400	700	1700
RAG.60.17.V	60	17	80	36	3	15		•		2500	800	700
RAG.90.17	90	17	70	75	3	27	•		1050	1500	1000	2300
RAG.105.17	105	17	56	100	3	27	•		1050	1500	1000	2400
RAG.120.17	120	17	43	136	3	27	•		1050	1500	1100	3000
RAG.150.17	150	15	40	160	3	27	•		1050	1500	1100	3300

RAG. 120.17



RAG. 30.15

RAG. 45.17

RAG. 60.17

RAG. 90.17

TYPE RAG.
Ground, nitralloy extrusion screw of hardened steel, drilled and equipped with rotary joint for thermic conditioning. • Extrusion barrel: feeding unit with case-hardened and tempered special steel roller supported with bearings. Extrusion unit with nitralloy steel barrel. Bimetallic alloy barrel on demand. • Helical independent chambers embodied in the barrel for cooling water circulation. • Thermoregulation by pressurized water circulation central units. • Speed reducer with gears and shafts of case-hardened and tempered steel. • Ground involute toothing for all gears. • Oversize roller thrust bearing. • Spalsh or forced lubrification by gear-pump (if provided). • AC electrical motor. • Trapezoidal belts drive from motor to speed reducer or by flexible coupling. • V-Clamp with head service device (if provided). • Automatic, oil-servo controls for head are available on demand. • Electric equipment.

On demand: CO-EXTRUSION UNIT
The complete machine is adjustable in height and in all position (vertical, inclined or horizontal).
CUSTOMER-BUILT EXTRUDER

SERIE RAG.
Vis d'extrusion en acier spécial trempé et renvenue, rectifiée et nitrurée. Vis percée équipée de joint tournant pour le conditionnement thermique. • Cylindre d'extrusion : trait d'alimentation composé de rouleau en acier spécial cémenté et trempé, réctifié et supporté par roulements. • Trait d'extrusion avec douille partie intégrante du bloc d'acier, rectifiée et nitrurée ou en alliage spécial bimetallique (sur demande). Chambres hélicoidales pour le conditionnement thermique incorporées dans le cylindre et divisées en parties de thermoréglage indépendantes. • Conditionnement thermique du cylindre et de la tête d'extrusion par installations pour la circulation d'eau pressurisée. Réducteur de vitesse: engrenages et arbres en acier spécial avec traitement thermique de cémentation et tempre. Dentures rectifiées. • Roulement de butée pivotant à rouleaux fortement dimensionée. • Lubrification: par barbotage ou sous pression d'huile avec pompe (où prévu). • Moteur électrique de commande extrudeuse à courant alternatif. • Transmission moteur/réducteur par courroies trapézoïdales ou joint élastique (où prévu). • Système de fermeture de la tête type V-Clamp avec dispositif de support tête pour les opérations des service (où prévu). • Sur demande : servocommande oléo-hydraulique pour la fermeture de la tête (C-clamp). • Tableau de commande extrudeuse.

Sur demande : EXTRUDEUSES POUR LA CO-EXTRUSION
Outillage réglable en hauteur et en tous les positions (vertical, incliné ou horizontal).
EXTRUDEUSES SPÉCIALES

TRAINO A CINGOLI

BELT CONVEYOR
STATION DE TIRAGE A CHENILLE

SERIE RA.

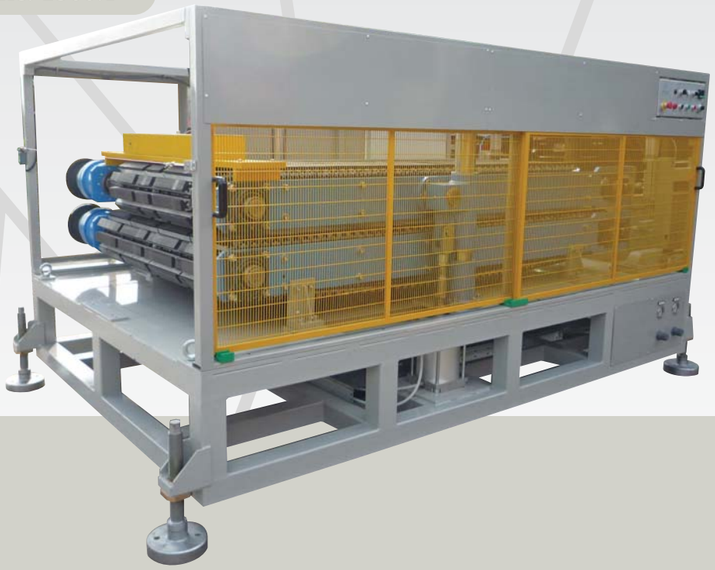
• Sono adatti per qualsiasi estruso flessibile, semirigido, rigido. • Il basamento è in profilati e lamiere d'acciaio elettrosaldati. • I nastri di trascinamento sono ad anello continuo, con elemento di rinforzo in nylon e scorrono su rulli in acciaio cromato oppure a catena con tasselli ricoperti in gomma. • La regolazione del cingolo inferiore e superiore è a vite manuale ed indipendente oppure pneumatica o motorizzata (ove richiesto). • La movimentazione dei cingoli avviene mediante albero brocciato con riduttore a vite senza fine comandato da un motore in corrente alternata. • La velocità di traino è variabile in continuo mediante potenziometro. • Equipaggiamento elettrico ed elettronico di comando.

RA. 800.21T

RA. 500.12T

RA. 900.B.T.

RAC. 2500.T



Modello Type Série	Traino a cingoli Belts caterpillar Station de tirage à chenilles	Traino a catena Chain caterpillar Station de tirage à chaîne	Piano di tiro Pull surface Surface de tirage	Larghezza cingoli Belts widht Largeur chanilles	Spessore cingoli Belts thickness Epaisseur chanilles	Superficie cingoli Belts surface Surface chenilles	Apertura minima Minimum opening Ouverture minimum	Apertura massima Max opening Ouverture maximal	Motore AC AC Motor Moteur CA	velocità massima Max speed Vitesse maximum	Dimensioni d'ingombro approssimative Approx. overall dimensions Encombrement approximatif		
											Altezza Height Hauteur	Larghezza Width Largeur	Lunghezza Lenght Longueur
			mm	mm	mm		mm	mm	kW	mt/1'	mm	mm	mm
RA.500.12.T	•		500	80	12	lisci/smooth/lisse	0	80	0,75÷2,2	100	1600	500	1200
RA.500.21.T	•		500	120	21	tassellati profiled / profiés	0	12	0,75÷2,2	100	1600	500	1200
RA.600.12.T	•		600	80	12	lisci/smooth/lisse	0	80	0,75÷2,2	100	1600	500	1200
RA.600.21.T	•		600	120	21	tassellati profiled / profiés	0	120	0,75÷2,2	100	1600	500	1200
RA.800.21.T	•		800	120	21	tassellati profiled / profiés	0	120	1,5÷2,2	100	1800	600	1400
RA.900.120.T	•		1200	600	25	tassellati profiled / profiés	0	120	2x1,5	40	2000	700	3300
RA.1200.600.T	•		1200	600	25	lisci/smooth/lisse	0	200	2,2	20	1800	1200	1600
RAC.1200.230.T		•	1200	230	50	tassellati profiled / profiés	0	200	3	10	1900	800	1600
RAC.1200.300.T		•	1200	300	50	tassellati profiled / profiés	0	200	4	10	1900	800	1600
RAC.2500.T		•	2500	1200	40	tassellati profiled / profiés	0	150	2x2,2	5	1800	2500	3000

TYPE RA.

Suitable for flexible, rigid or semi-rigid profiles. • Base made of structional steel shapes and iron sheets, electro-welded. • Continuous link belts with nylon reinforce and sliding on chrome steel rollers or chain with rubber coated pads lining. • Lower and upper belt adjustment by manual and independent screw or by pneumatic or motorized device (on demand). • Motion transmission by broaching shaft with reducers without endless controlled by an A.C. electrical motor. • Belt conveyor speed adjustable by potentiometer. • Electric and electronic control equipment.

SERIE RA.

Indiqués pour profils flexibles, rigides, semi-rigides. • Structure en profilés et tôles d'acier électrosoudés. • Chenilles à anneau continue avec élément de renfort en nylon et coulissantes sur rouleaux en acier chromé ou à chaîne avec patins recouverts en caoutchouc. • Réglage chenille inférieur et supérieur par vis manuel et indépendante ou pneumatique ou motorisée (sur demande). • Transmission par arbre broché avec réducteur à vis sans fin commandé par un moteur à courant alternatif. • La vitesse de tirage est variable en continu par le potentiomètre. • Équipement électrique et électronique de commande.

TAGLIERINE • CESOIE • RIGATRICI

SAWS • SHEARS • RULLER MACHINE
SCIES • CISAILLE • MACHINE A RAYER

TAGLIERINE PNEUMATICHE CON LAMA CIRCOLARE PER TAGLIO IN LINEA DEI PROFILI RIGIDI SERIE RA.S.
• Lama circolare da dia. 250 a 500 mm. • Motore corrente alternata da 0,75 a 1,5 kW • Contametri elettronico per il taglio in lunghezza dei profili • Aspiratore polvere di taglio • Equipaggiamento elettrico, elettronico e pneumatico di comando

CESOIA PNEUMATICA PER TAGLIO IN LINEA DEI PROFILI MORBIDI/SEMIRIGIDI SERIE RA.CS
• Diametro Max profilo: 20 mm.• Cesoia a ghigliottina a doppio taglio. • Cilindro pneumatico da dia. 40 a 63 mm • Contametri elettronico per il taglio in lunghezza dei profili • Equipaggiamento elettrico, elettronico e pneumatico di comando

RIGATRICI PER PROFILI TIPO RA.CS.S
CESOIA VELOCE PER PROFILI MORBIDI E SEMI-RIGIDI TIPO RA.CS.BRU

RA.S. 300

RA.S. 400

RA.C. 20

RA.CS. 15

RA.CS.BRU.

RA.CS.S. 200

RA.S. 250

PNEUMATIC SAWS WITH CIRCULAR BLADE FOR CUTTING RIGID PROFILES IN LINE TYPE RA.S.
Circular blade from diameter 250 up to 500 mm. • A.C. motor from 0,75 up to 1,5 kW. • Electronic meter-counter for cutting profiles in length. • Exhaust fan for cutting dust. • Electric, electronic and pneumatic control equipment.

PNEUMATIC SHEARS FOR CUTTING FLEXIBLE/SEMI-RIGID PROFILES IN LINE TYPE RA.CS.
Max cutting diameter profile: 20 mm. • Guillotine blade with double cut. • Pneumatic cylinder from diameter 40 up to 63 mm. • Electronic meter-counter for cutting profiles in length. • Electric, electronic and pneumatic control equipment.

RULER MACHINE FOR PROFILES, TYPE RA.CS.S
QUICK SHEARS FOR RIGID AND SEMI-RIGID PROFILS, TYPE RA.CS.BRU

SCIES PNEUMATIQUES AVEC LAME CIRCULAIRE POUR LE COUPAGE EN LIGNE DES PROFILS RIGIDES, SÉRIE RA.S.
Lame circulaire à partir de 250 jusqu'à la mésure de 500 mm. • Moteur en courant alternatif à partir de 0,75 jusqu'à 1,5 kW. • Compte-mètres électronique pour le coupage en longueur des profils. • Aspirateur pour la poussière de coupage. • Équipement électrique, électronique et pneumatique de commande.

CISAILLE PNEUMATIQUE POUR LE COUPAGE EN LIGNE DES PROFILS FLEXIBLES/SEMI-RIGIDES SÉRIE, RA.CS.
Diamètre maximum profils à couper : 20 mm. • Cisaille à guillotine avec double coupage. • Cylindre pneumatique à partir de 40 jusqu'à 63 mm. • Compte-mètres électronique pour le coupage en longueur des profils. • Équipement électrique, électronique et pneumatique de commande.

MACHINE A RAYER POUR PROFILS SÉRIE RA.CS.S
CISAILLE RAPIDE POUR PROFILS RIGIDES ET SEMI-RIGIDES SÉRIE RA.CS.BRU

AVVOLGITORI

WINDERS
ENROULEURS

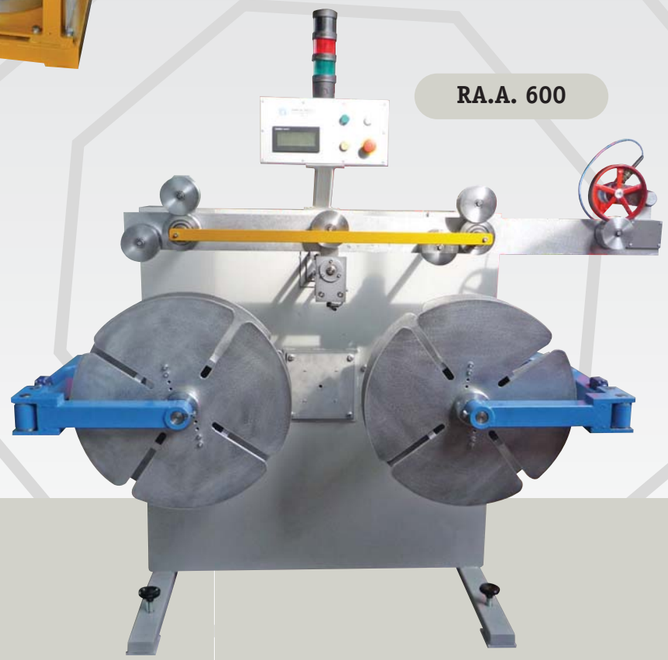
SERIE RA.A.
Sono previsti avvolgitori ad una, due o quattro stazioni di avvolgimento.
Gli avvolgitori serie RA.A. sono adatti per qualsiasi estruso flessibile. • Sono previsti per bobina singola, doppia o quadrupla. • Il basamento è in profilati e lamiere d'acciaio elettrosaldati, contenente tutti gli organi di trasmissione. • Le bobine in lega d'alluminio sono azionate da motore in corrente alternata. • Il rapporto tra la velocità di produzione e la velocità di avvolgimento è variabile in modo continuo mediante ballerino meccanico o ad ultrasuoni (su richiesta). • Apertura/chiusura bobine mediante snodo a 90° con bloccaggio pneumatico. Bobine con nocciolo restringibile pneumaticamente per facilitare l'estrazione della bobina finita (su richiesta). • Gli alberi di traino sono muniti di innesti pneumatici (uno per ogni stazione di avvolgimento), frizioni di sicurezza per eventuali incagli, innesti frontali per eseguire la legatura delle bobine. . Guidatubo di tipo meccanico, originale Uhing con corsa e spinta regolabili oppure guidatubo elettronico mediante vite a ricircolo di sfere comandata da brushless. • Equipaggiamento elettrico ed elettronico di comando.
Su richiesta si realizzano macchine speciali adeguate alla varie esigenze lavorative del cliente.

RA.A.P. 600

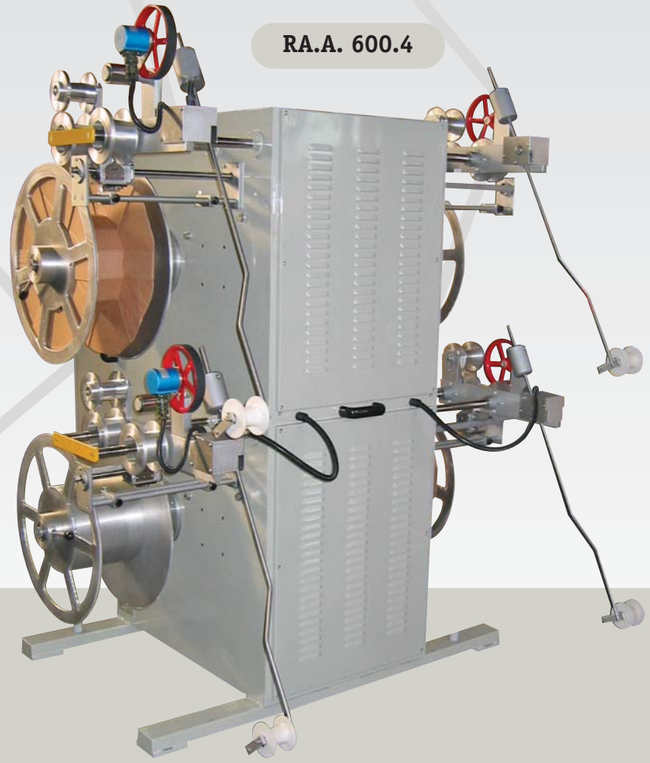
Modello Type Série	Diametro esterno bobina Outside coil diameter Diamètre extérieur bobine	Diametro interno bobina Inside coil diameter Diamètre interieur bobine	Larghezza bobina Coil widht Largeur bobine	Velocità avvolgimento max Max winding speed Vitesse d'enroulement maximum	Larghezza max profilo Max profile widht Largeur profil maximum	Motore AC AC Motor Moteur CA	Stazioni di avvolgimento Windings posts Postes d'enroulement	Dimensioni d'ingombro approssimative Approx. overall dimensions Encombrement approximatif		
								Altezza Height Hauteur	Larghezza Width Largeur	Lunghezza Lenght Longueur
	mm	mm	mm	mt/1'	mm	Nr. x kW	Nr.	mm	mm	mm
RA.A.500	500	150÷200	200	100	50	1 x 0,75	1÷2	1400	800	1400
RA.A.600	600	150÷200	200	100	50	1 x 0,75	1÷2	1400	800	1400
RA.A.700	700	200÷300	300	80	50	1 x 0,75	2	1600	800	1500
RA.A.800	800	200÷300	250	80	50	1 x 1,1	1÷2	1600	900	1600
RA.A.1200	1200	300	300	40	50	1 x 1,5	1÷2	1900	1000	2100
RA.A.P.600	600	150÷200	200	100	60	6 x 0,75	2	2100	2400	1300
RA.A.600.4	600	150÷200	200	80	50	4 x 0,75	4	1800	1200	1000

RA.A. 1200

RA.A. 600



RA.A. 600.4



TYPE RA.A.
Single, double or quadruple winding unit are available.
Suitable for every flexible profiles. • Suitable for single, double or quadruple coils. • Base made of structional steel shapes and iron sheets, electro-welded containing all the transmission drive line. • Aluminium coils drived by an A.C. motor. The ratio between the line speed and the winding speed can be varied continuosly by a mechanical dancer or by an ultrasound dancer (on demand). • Opening/closing coils by a 90° joint with pneumatic clamping. • Coils with core which can be pneumatic contracted for a quick dismounting of the finished coils (on demand). • Draft shafts with pneumatic clutch (one for each coiling section), slip friction clutch for possible impediment, frontal clutch for binding the coils. • Mechanical guidepipe, original Uhing with adjustable run and thrust or electronic guidepipe with recirculating-ball screw controlled by brushless. • Electric and electronic control equipment.
Customer-built winder on demand.

SERIE RA.A.
Enrouleur à simple, double ou quadruple unités d'enroulement.
Indiqués pour tous les profils flexibles. • Indiqués pour bobines simple, double ou quadruple. • Bâti en profilés et tôles d'acier électrosoudés, contenant tous les organes de transmission. • Bobines en alliage d'aluminium actionnées par un moteur a courant alernatif. • Le rapport entre la vitesse de production et la vitesse d'enroulage est variable en façon continue par un danseur mécanique ou à ultra-son (sur demande). • Ouverture/fermeture bobines par rotule 90° avec calage pneumatique. • Bobines avec noyau qu'on puisse contracter pour le démontage rapide des bobines finies (sur demande). • Arbres de tirage munis d'embrayages pneumatiques (un pour chaque poste d'enroulage), embrayages de sécurité pour éventuels arrets, embrayages frontals pour exécuter le liage des bobines. • Guide de tube mécanique, original Uhing avec course et poussée réglable ou guide de tube électronique avec vis à circulation de billes commandé par brushless. • Équipement électrique et électronique de commande.
Enrouleurs spécials sur demande du client.

ATTREZZATURE PER LINEE DI ESTRUSIONE

EQUIPMENTS FOR EXTRUSION LINES
OUTILLAGES POUR LIGNES D'EXTRUSIONS

- **BANCHI DI CALIBRAZIONE E RAFFREDDAMENTO PROFILI**
- **VASCHE DI CALIBRAZIONE e RAFFREDDAMENTO TUBI**
- **TESTE DI ESTRUSIONE:**
  - Teste per tubi e profili
  - Teste di coestrusione
  - Teste per rivestimento (90°)
- **DISPOSITIVI PER LUBRIFICAZIONE PROFILI**

Su richiesta si realizzano attrezzature speciali adeguate alle varie esigenze lavorative del cliente.

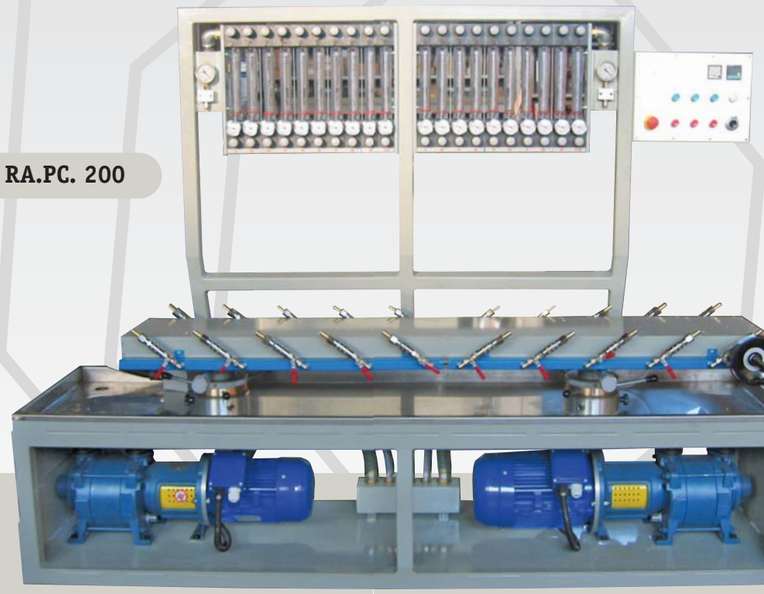
RA.VV. 300

RA.PC. 1600

RA.PC. 2000

RA.PC. 300

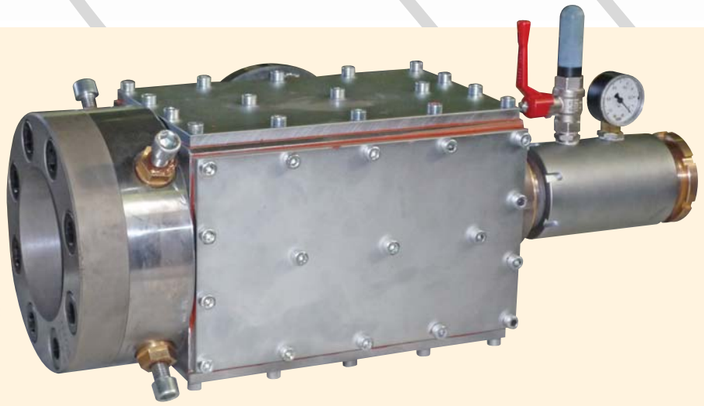
RA.PC. 200



- **CALIBRATION AND COOLING BENCHES FOR PROFILES**
- **CALIBRATION AND COOLING TANKS FOR PIPES**
- **EXTRUSION HEADS:**
  - Heads for pipes and profiles
  - Co-extrusion heads
  - 90° heads for coating
- **GREASE SYSTEM FOR PROFILES**

Customer-built equipments for extrusion LINES. On demand.

TRTA. 50.50



- **BANCS DE CALIBRAGE ET REFROIDISSEMENT POUR PROFILS**
- **CUVES DE CALIBRAGE ET REFROIDISSEMENT POUR TUYAUX**
- **TÊTES D'EXTRUSION:**
  - Têtes pour tuyaux ou profils
  - Têtes pour co-extrusion
  - Têtes pour revêtement (90°)
- **GRAISSEUR POUR PROFILS**

Spécials outillages pour lignes d'extrusions. Sur demande du client.

TRTA. 120.38

COSTRUZIONE MACCHINE E IMPIANTI LAVORAZIONE MATERIE PLASTICHE

Estrusori monovite per termoplastici e gomma da dia. 14 a dia. 150 mm.
Teste di estrusione
Unità di traino per profili da dia. 2 a dia. 230 mm.
Unità per taglio profili
Avvolgitori doppi
Traino formatore per tubo corrugato
Linee complete per estrusione tubi e profili
Impianti rivestimento cavi
Studi e progetti per lavorazioni speciali.

PLASTIC MACHINERY

Thermoplastic and rubber single-screw extruders from dia. 14 up to dia. 150 mm.
Extrusion heads
Caterpillar unit for profiles from dia. 2 up to dia. 230 mm.
Cuttin unit
Double winder
Lines for corrugated hose
Complete extrusion lines for hoses and profiles
Insulating and sheating lines
Plans for special works

MACHINES POUR MATERIES PLASTIQUES

Extrudeuses monovis pour thermoplastiques et pour caoutchouc de dia. 14 à dia. 150 mm.
Têtes d'extrusion
Station de tirage pour profils de dia. 2 à dia. 230 mm.
Station de coupe profils
Double enrouleurs
Installation pour tuyau electrique
Installation pour extrusion des tubes et profils
Installation pour l'isolation des cables
Projets pour travaux spéciaux

RAMPONI ANGELO

Ramponi Angelo S.r.l.
Via C. Colombo, 26 - 20022 CASTANO PRIMO (MI) Italy
Tel. +39 0331 881.221 - Fax +39 0331 883.632
ramponi@ramponi.it - www.ramponi.it